

# HP DesignJet 330 플로터 HP DesignJet 350C 플로터

## 사용자 설명서



설치 안내는 제 1 장을 참조하십시오.

기능 확장 안내는 제 6 장을 참조하십시오.

Copyright Hewlett-Packard  
Company 1996

000 00 00  
C4699- 90032

1996 5 00

0000 00

00 00 00

C4699- 90092

00 000 0000000 .  
0000000 00 00 00  
000 000 0000 00 ,  
00 00 00 000 000  
0 0000 .

AutoCAD AutoDesk Inc.  
0000000 .

Bli- Tronics, HP=GL, 000  
HP- GL/2 Hewlett-Packard  
00 00000 .

CorelDRAW Corel  
Corporation 00000 .

Macintosh Apple Computer  
0 00000 .

Microsoft MS- DOS  
Microsoft Corporation 000  
0000 .

MS- DOS Microsoft  
Corporation 0000000 .

000 95 00 0 00 00  
Microsoft Corporation 00  
00000 .

UNIX X/Open Company  
Limited 0000 000 0  
0 0 00 000 00000  
00 .

00  
0 000 000 00 000  
0 00 0 0 000, 0000  
000 000 000 000  
00 0000 . 0000 00  
0 000000 HP 0000  
0000 00 000 000  
00 0000 .

0000000 0 000 00  
0 000 000 00 000  
0 000 000 00 000  
00 000 0 0000 00  
000 000 0000, 00  
0 000 000 00 000  
000 00 0000 .

0000000 0 00 0 0  
00 0000 000 00, 0  
0, 0000 000 00 00  
0000 0000 000 00  
00 000 00 0000 .

00 00



0000 0 000 000 0  
00 0000 0 000 000  
0 00 0000 000 00  
0 0000 0000 000 .



00 00 00

00

000 00, 00 00 000  
0000 00000 000 0  
00 0000 000 00 0  
0000 000 000 000  
00 . 000 000 000 0  
000 000 0000 00  
000 0000 0000 00  
00 .

00

000 00, 00 00 000  
0000 00000 000 0  
00 000 000 000 0  
00 0 0000 000 00  
0 00000 . 000 000  
000 0000 000 000  
0 00 000 0000 00  
00 0000 .

HP DesignJet 330□  
350C □ □ □



HP DesignJet 330 350C에 대한 정보를 얻으려면 다음을 참조하십시오.

- [HP DesignJet 330](#)
- [HP DesignJet 350C](#)
- [HP DesignJet 350C](#)

이 문서의 각 페이지에 HP DesignJet 330 또는 HP DesignJet 350C에 대한 정보가 포함되어 있습니다. 이 정보를 사용하여 해당 모델에 대한 자세한 정보를 얻으십시오.

이 문서의 각 페이지에 HP DesignJet 330 또는 HP DesignJet 350C에 대한 정보가 포함되어 있습니다. 이 정보를 사용하여 해당 모델에 대한 자세한 정보를 얻으십시오.

**330**

- HP DesignJet 330에만 해당되는 정보는 이렇게 표시됩니다.

**350C**

- HP DesignJet 350C에만 해당되는 정보는 이렇게 표시됩니다.

이 문서의 각 페이지에 HP DesignJet 330 또는 HP DesignJet 350C에 대한 정보가 포함되어 있습니다.

이 문서의 각 페이지에 HP DesignJet 330 또는 HP DesignJet 350C에 대한 정보가 포함되어 있습니다.

- HP DesignJet 330에 대한 정보는 이렇게 표시됩니다.

이 문서의 각 페이지에 HP DesignJet 330 또는 HP DesignJet 350C에 대한 정보가 포함되어 있습니다.



## 가장 일반적으로 필요한 정보를 찾으려면

필요한 정보	참조할 부분
플로터 설치	▶ 제 1 장
플로터 연결	▶ 1-17 페이지
설정 용지(Setup Sheet)를 사용한 플로터 구성	▶ 1-19 페이지
용지 공급	▶ 2-9 페이지
출력 품질 설정	▶ 3-15 페이지
카트리지 정렬 점검	▶ 제 5 장
카트리지 교체	▶ 7-2 페이지
카트리지 노즐 청소	▶ 7-7 페이지
전면 패널의 표시등 설명	▶ 제 8 장
용지 걸림 해소	▶ 9-5 페이지
출력 품질 문제 해결	▶ 9-12 페이지
부속품 주문	▶ 10-15 페이지
기타 정보...	▶ 이 책 뒷부분에 있는 찾아보기 참조.



**V**



HP DesignJet 3300	6-4
HP DesignJet 3300	6-4
HP DesignJet 3300	6-5
HP DesignJet 3300	6-5

## 7□ □ □ □ □ □ □

□ □ □ □ □ □ □ □	7- 2
□ □ □ □ □ □ □ □	7- 2
HP □ □ □ □ □ □	7- 3
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □	7- 4
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	7- 5
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ (□ □ □ □)	7- 7
□ □ □ □ □ □ □ □	7- 9

## 8 □ □ □ □ □ □ □ □

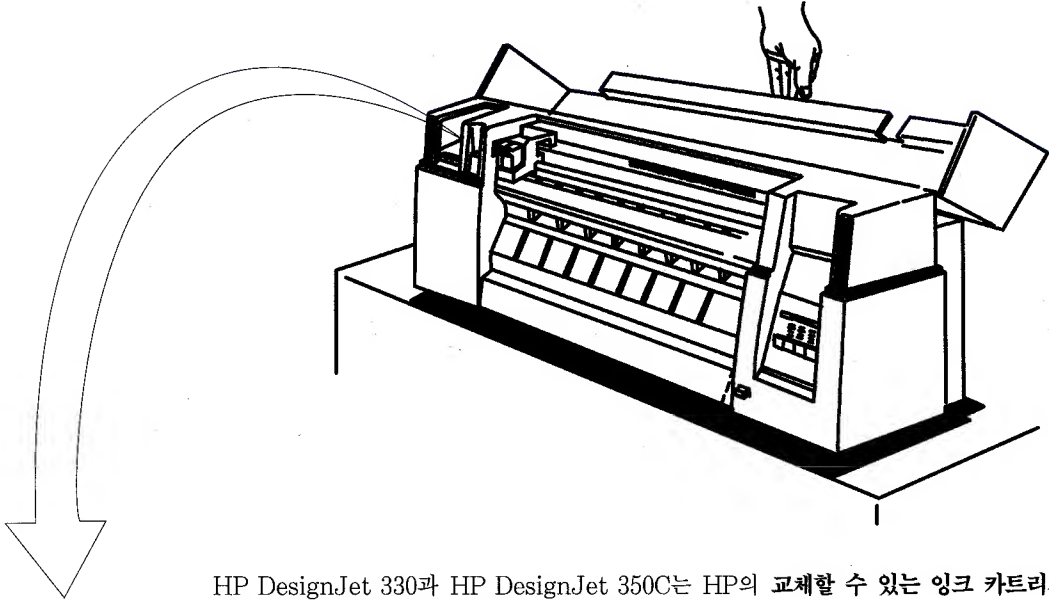
9    

□ □ □ □ □	· · · · ·	9- 2
□ □ □ □ □	· · · · ·	9- 3
□ □ □ □ □	· · · · ·	9- 4
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 4
□ □	· · · · ·	9- 4
□ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 5
□ □ □ □	· · · · ·	9- 8
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 9
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 9
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 9
□ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 10
□ □	· · · · ·	9- 10
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 10
□ □	· · · · ·	9- 11
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 11
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 11
□ □ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 12
□ □	· · · · ·	9- 12
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 14
□ □ □ □ □ □ □	· · · · ·	9- 14

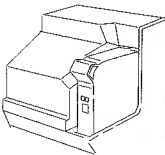


## HP 0000 0000 000000.

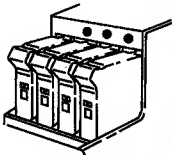
HP DesignJet et 330 350C 0000 0000 00 00



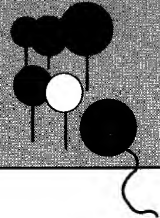
HP DesignJet 330과 HP DesignJet 350C는 HP의 교체할 수 있는 잉크 카트리지 기술을 채택한 대형 포맷 잉크젯 플로터입니다.

**330**

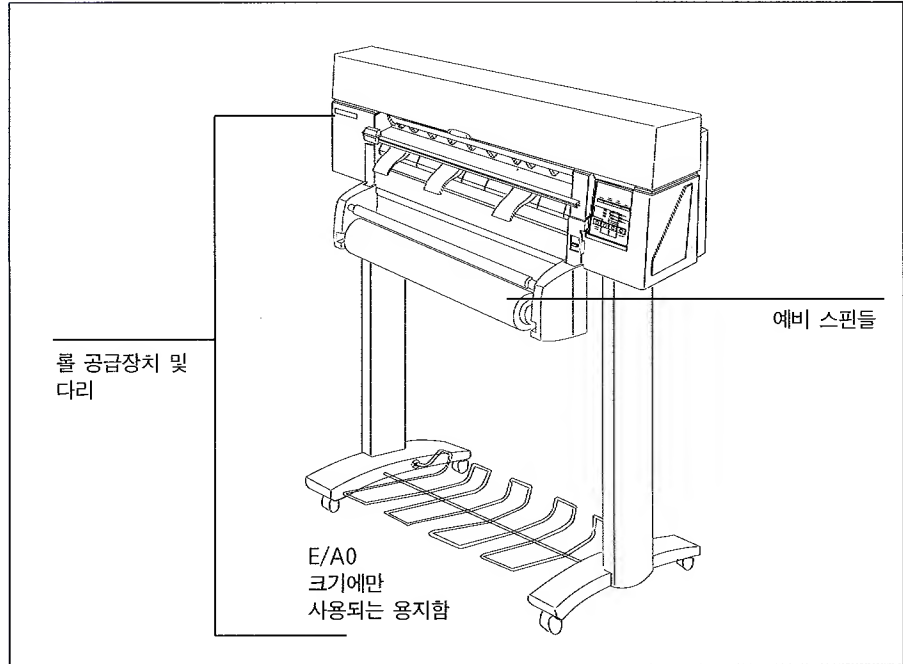
- HP DesignJet 330은 흑백으로 인쇄하며 플로터와 함께 제공되는 검정색 잉크가 담긴 단일 카트리지를 사용합니다.

**350C**

- HP DesignJet 350C는 플로터와 함께 제공되는 노랑색, 하늘색, 진홍색, 검정색 카트리지를 사용하여 칼라나 흑백으로 인쇄합니다. 지원되는 다른 색상들은 모두 이 네 개 색상을 사용하여 만들어집니다.



000



0000 0000 0000 00 00000 00000 00000.

- 0000 0000 0 00000
- 00 00 0000 0 00 0 0000000 00 0000
- 0000 00 00

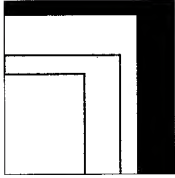
### 330

HP DesignJet 330에는 다음과 같은 부속품을 추가로 사용할 수 있습니다.

- HP DesignJet 350C로 기능을 확장할 수 있는 칼라 기능 기능 확장 제품

0000 0 00 00000 0000 00000 10- 1500000 00000000.





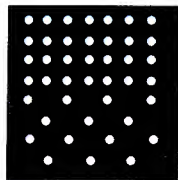
□ □ □ □ □ □ □ □ . 2

- $\square\square\square\square\square\square$
- $\square\square\square\square\square\square$
- $\square\square\square\square\square\square\square$
- $\square\square\square\square$
- $\square\square\square$
- $\square\square\square\square$
- $\square\square\square\square\square\square\square\square\square\square$

## 350C

● 고광택 필름

[illegible][illegible]

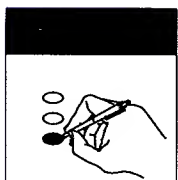


## 打印效果

打印效果清晰，文字锐利，图像逼真。

- 打印清晰
- 打印锐利
- 打印逼真

打印效果清晰，文字锐利，图像逼真。HP DesignJet 350C 打印机  
打印效果清晰，300 dpi (点/英寸) 分辨率，打印效果清晰 \* 打印效果清晰 HP DesignJet  
330 打印机 HP DesignJet 350C 打印机 600 dpi 分辨率。打印效果清晰，打印效果清晰，  
打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰。



## 打印效果

打印效果清晰，文字锐利，图像逼真。打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰。  
打印效果清晰 (点/英寸) 分辨率，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰。  
打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰。

打印效果清晰，文字锐利，图像逼真。打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰。  
打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰。  
打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰，打印效果清晰。

\*'打印效果清晰' 分辨率 10-30 点/英寸。



## 1000 100000 10000

1000, 1000, 10000, 1000 100000 1000 1000 1000 1000 100000  
10000 1000 100000 10000 1000, 1000 1000 10000 1000 1000.

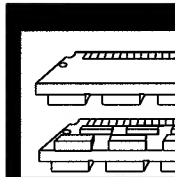
1000 HP 100000 10000 100000.

- AutoCADTM 10000
- Microsoft 1000 1000 10000 10000

10000000 10000 10000 1000 1000 1000 1000 10000 1000 1000  
1000 1000000.

100000 1000 10000000 1000 1000 100000 1000000. 1000 10000 1000  
1000 1000 1000000 Software Application Note 1000 1000 1000000. 1000 1000 1000  
10000 100000 1000, 10000000 10000 1000 10000000.

## 1000



100000 4 MB 1000 10000 10000. 10000 10000 1000 1000 1000 1000  
10000 10000 1000 10000 10000. 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000  
1000 1000 1000 (4 MB, 8 MB, 16 MB, 32 MB) 1000 100000. 1000 1000 10000  
36 MB(4+32) 1000. 1000 1000000 1000 1000 100000 1000 10000. 1000 1000  
1000 9- 17 10000 1000000.



# 1

□ □ □ 1- 2

□ □ □ □ □ 1- 3

1□ □ : □ □ □ □ □ 1- 4

2□ □ : (□ □ □ □ ) □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ 1- 6

3□ □ : □ □ □ □ □ 1- 8

4□ □ : □ □ □ □ 1- 9

5□ □ : □ □ □ □ □ □ □ □ 1- 10

6□ □ : (□ □ □ □ ) □ □ □ □ □ 1- 14

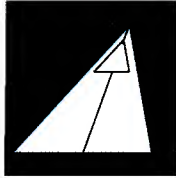
7□ □ : □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ 1- 17

8□ □ : (□ □ □ □ ) □ □ □ □ □ □ □ 1- 19

9□ □ : □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ 1- 24

10□ □ : □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ 1- 26

□ □ □ □ □ □ □ □



## □□□

□□□ □□ □□□ □□ □□□ □□□□□□ .

· □□□ □□ □□□ □□□ □□□ □□□□□□ .

· □□□□ □□□□ □□□ □ □□□ □□□□□ .

· □□ □□□□ □□ □□□□□ .

· PC□ □□□□ □□ □□□□□□ □□□□ .

· □□ □□□ □□□□□□ □□□□ .

□□ □□□ □□□ □□ □□ □□□ □□□□□□ , □ □□ □□ □□□□ □□□□□ .

1. 플로터에 다리가 없으면 안정성 있는 플랫폼의 가장자리에 플로터를 놓으십시오 (1-10 페이지 참조).
2. 전원 코드를 연결하고 플로터 스위치를 켭니다.
3. 카트리지 옆에 붙어 있는 레이블과 카트리지 상자에 있는 설명서를 참조하여, 덮개를 열고 플로터 왼쪽의 카트리지함에 제공된 잉크 카트리지를 끼웁니다. 카트리지에서 테이프를 떼어내는 것을 잊지 마십시오.
4. 플로터와 컴퓨터를 끄고 병렬 케이블을 연결한 후, 다시 플로터와 컴퓨터를 켭니다.
5. 드라이버 디스크를 선택하고 레이블에 적혀 있는 지시사항을 읽습니다. 그리고 드라이버에 첨부된 설명서의 지시대로 합니다.

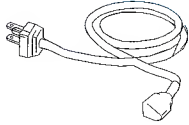
이제 준비가 끝났습니다!

[illegible]

단계	확인(✓)
1 부품 점검하기	
2 (선택사양) 메모리 확장 모듈 설치하기	
3 플로터 놓기	
4 전원 켜기	
5 잉크 카트리지를 끼우기	
6 (선택사양) 언어 바꾸기	
7 플로터와 컴퓨터 연결하기	
8 (선택사양) 플로터 구성하기	
9 소프트웨어 설정하기	
10 데모용 도면 출력하기	

## 100:00 0000

### 제공된 부품



10000 00 0000 000000 00000.

- 00 00

00 000 0000 000 0000 0000 0000 0000.0000 00 0000 00 00 (00 00) 0000 0 0000.0000 0000 00000 HP 0000 00 00 0000 00 0000.

- 00 0000

### 330



HP DesignJet 3308

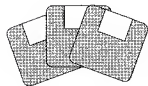
- 검정색 한 개

### 350C



HP DesignJet 350C8

- 노랑색 한 개
- 하늘색 한 개
- 진홍색 한 개
- 검정색 한 개



- 000000

0000 00 0 00 000000 00 00000 000000.00 0000 0000 0000 00 00 0000.

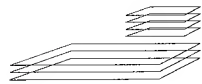
- AutoCAD 0000 - Microsoft 0000 00 000000 00000

200000 00 000000 0 000000.00 0000 0000 0000 000000 HP 00 00 00 00 0000 0000 0000 0000000.



•    □ □ □ □ □   □ □ □

- **00**

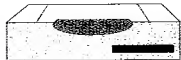


00000 0 00000 000 00 0 0000 00 0000 0000 0 0000.000 0  
000 00 000 000 0 0000.

[illegible]

10-16

- HP JetDirect EX □ □ □ □

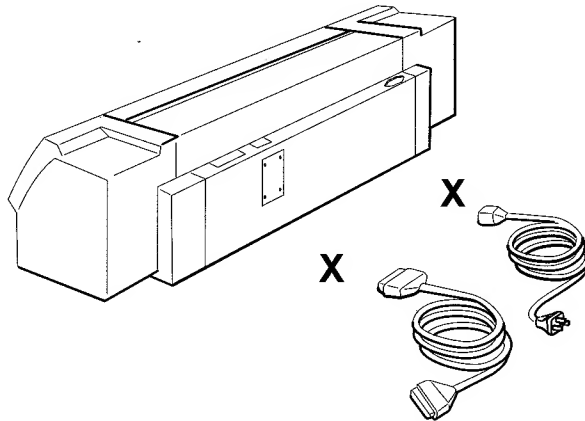


HP JetDirect EX 100 1-18

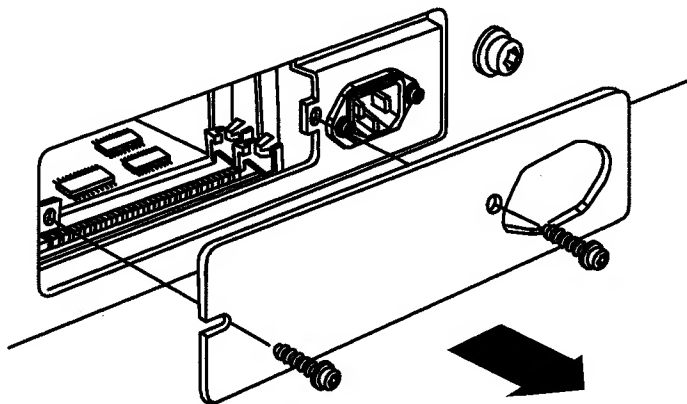
## 200:(0000)000 00 00 0000

000 0 00 0000 000 00 000 000 10- 160000 000000.000 000  
00 0000.

- 1 플로터가 꺼져 있는지, 전원 코드와 인터페이스 케이블이 빠져 있는지 확인합니다.



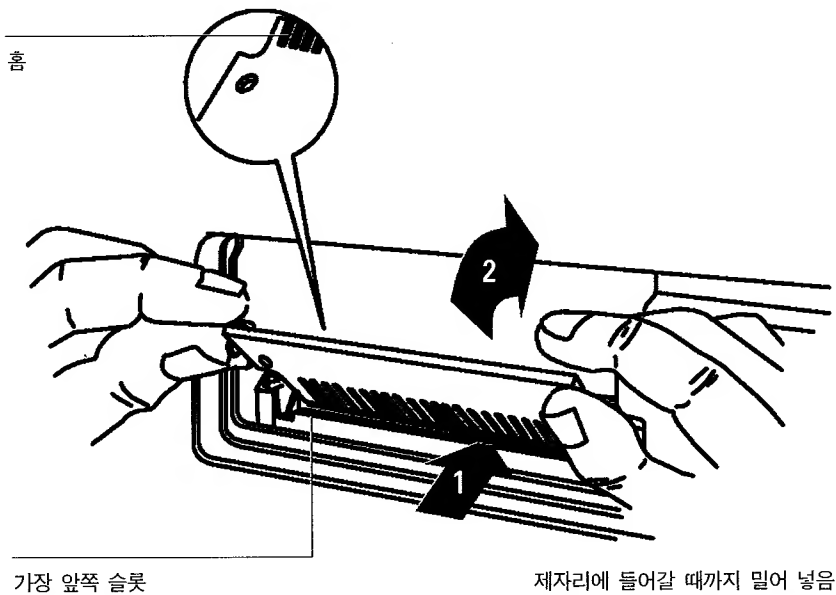
- 2 플로터 뒷면에 있는 덮개판을 나사를 풀고 떼어냅니다.



00

000 000 000 00 000 000 0000 0000, 0 00 0000 00 000 0  
0000 0000 000 00 000 00 000. 000 000 0000 000 000 00  
00 000 000 0000 0 0000.  
30000 000 000 000 00000 0000.

- 4 작은 홈이 왼쪽으로 가고 금속 면이 뒤로 가도록 잡고 모듈을 가장 앞쪽 슬롯에 끼웁니다. (다른 슬롯은 메모리 모듈용이 아닙니다.) 우선 모듈 양쪽 가장자리를 잡고 수직으로 제 자리에 들어갈 때까지 천천히 밀어 넣습니다.



- 5 덮개를 다시 끼우고 나사를 조입니다.

300:000 00

- 00000 0 000000 0000 00 00000 00 0000 0000 0000,0 0000 0000  
0 00000.
- 000000 0 000000 00 0000 00000 00 00 00000 0000 0000 00 00  
0000.
- 00 0000 0000 0000 10- 500000 0000000.
- 0000 0 0 0000 0000 00 0000 0000 0000.

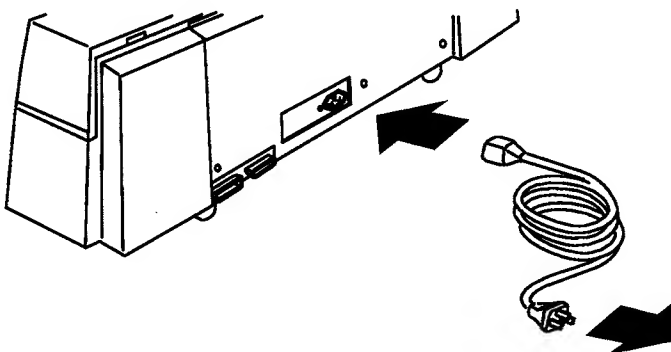
## 400:00 00

00

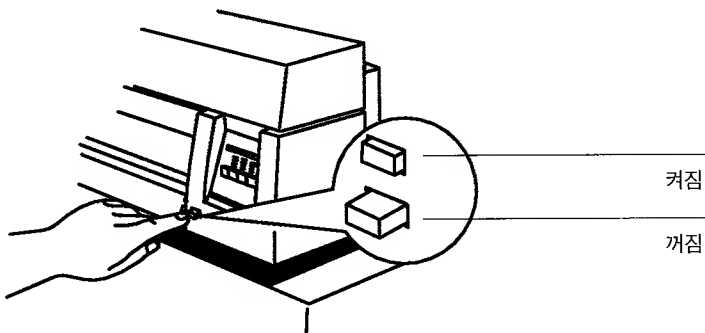
0000 000 00 000 000 00 000 000000 000000 . 0 00000  
300 (000) 00 000 0000 000 .

1 0000 000 00 00 0000 OFF 00 (0000 00 00) 0 000 00000 .

2 플로터 뒷쪽에 있는 소켓에 전원 코드를 꽂은 후 전원 콘센트에 꽂습니다.



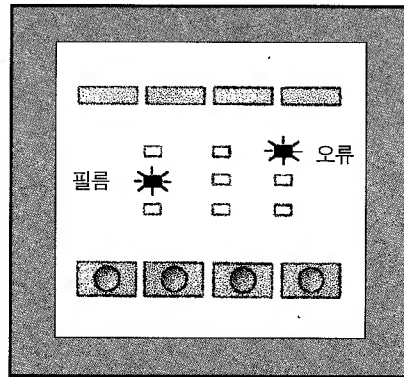
3 전원 스위치를 눌러 플로터를 켭니다.



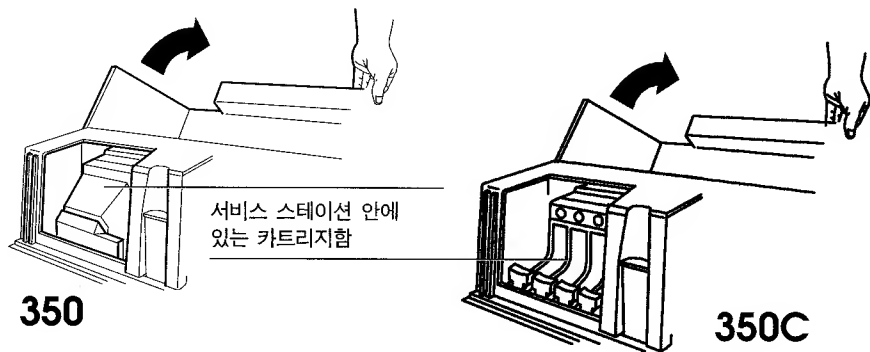
4 아무 소리도 나지 않거나 전면 패널에 불이 들어오지 않으면 전원에 문제가 있는 것입니다. 문제 해결에 관해서는 제 9 장을 참조하십시오.

## 50:00 0000 000

- 1 전면 패널에서 **필름** 표시등과 **오류** 표시등이 켜지는지 확인합니다. 다른 표시등이 켜지면 제 8 장에서 원인을 찾아보십시오.



- 2 덮개를 엽니다. 필요하다면 카트리지가 서비스 스테이션(플로터의 왼쪽에 있는 부분)쪽으로 움직일 때까지 기다립니다.



00000 00 00000 00 00000 00 0000 0 000000 0000 0000 000 00  
00.0000 00 0000000.0000,000,000 0 00 00000 0000 000 00  
0 0000 000 0000.  
00000 000 00 00000 0000 000000.

## 330

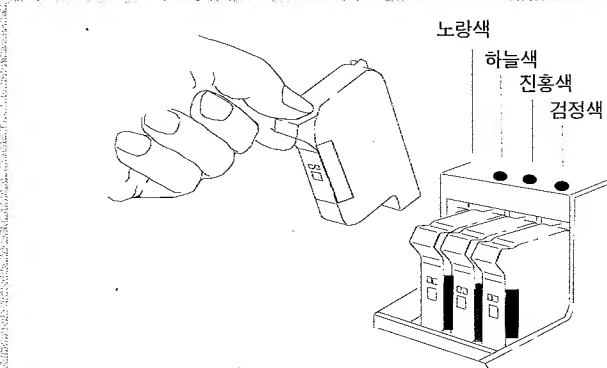
- HP DesignJet 330에는 검정색 카트리지가 한 개가 제공됩니다.

## 350C

- HP DesignJet 350C에는 4 개의 카트리지가 제공됩니다.

- 노랑색
- 하늘색
- 진홍색
- 검정색

350C의 경우 카트리지의 각 칸에는 설치할 카트리지의 색상을 나타내는 점이 표시되어 있습니다. 카트리지를 각 색상과 일치하는 칸에 끼워야 합니다. 칸 색상은 왼쪽에서부터 노랑색, 하늘색, 진홍색, 검정색 순입니다.

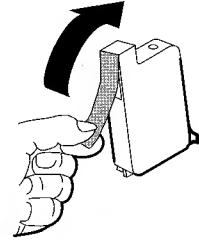


색상 확인이 잘 안되는 경우, 상자 위에 있는 부품 번호로 카트리지의 색상을 확인할 수 있습니다. 10-17 페이지를 참조하십시오.

주: 350C에 검정색 카트리지만 끼우고 작동시키지 마십시오.

3 세트에 들어 있는 각각의 카트리지를 다음과 같이 끼웁니다.

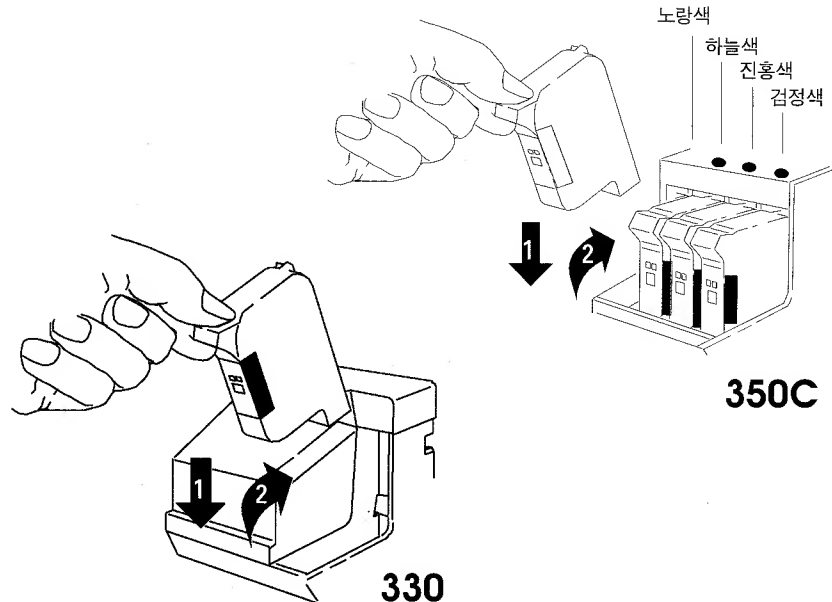
1. 포장을 열고 카트리지를 꺼냅니다.
2. 유색의 보호용 테이프를 떼어내고 카트리지의 노즐에서 탭을 떼어냅니다.



350C의 경우 카트리지 레이블의 색상을 칸 위에 있는 점의 색상과 일치시킵니다.

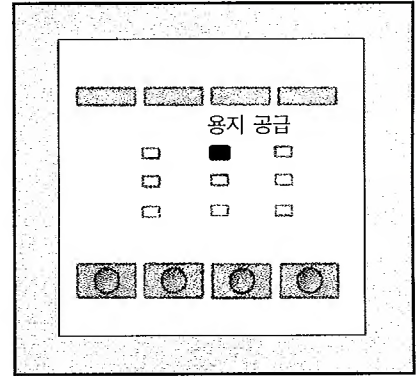
**350C**

3. 플로터에 아직 전원이 켜져 있는지 확인합니다. (플로터의 전원이 꺼져 있을 때는 절대로 카트리지를 끼우면 안됩니다.)
4. 카트리지를 해당 칸에 끼웁니다. 아래로 살짝 누르고 찰칵 소리가 날 때까지 밀어 넣습니다. 제대로 끼워지면 준비 표시등이 몇 초 동안 켜집니다. 그렇지 않으면 다시 끼우도록 합니다.





- 4 카트리지를 끼웠으면 덮개를 내립니다.  
전면 패널의 **준비** 표시등이 약 1분동안  
깜박거리야 합니다. 그 다음 **용지 공급**  
표시등이 켜져야 합니다. **용지 종류와**  
**출력 품질** 표시등도 같이 켜져야  
합니다.

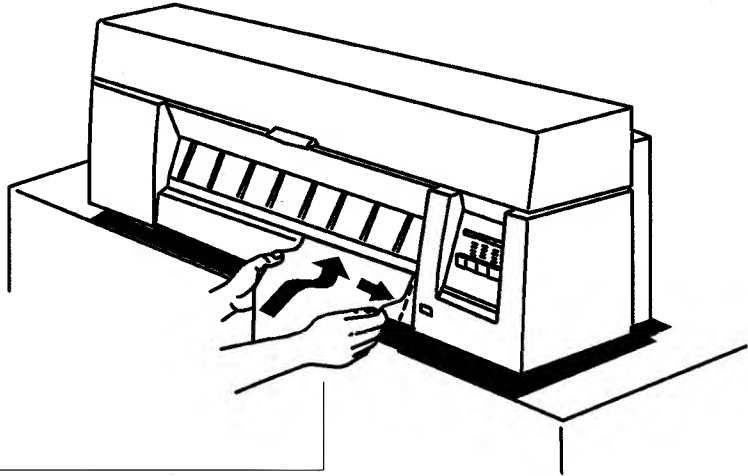


0000 00 0000 0000 00 0000 0000 0000 00 0000 0000 0 0000  
(5- 3000 00).0000 00 00 000000 000000.

## 60:(0000)00 000

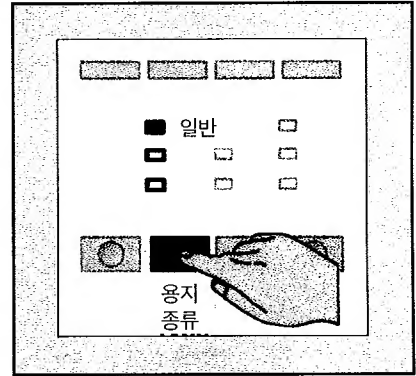
0000 00 00 0000 00,00,0000,00,0000,00000,0000 000  
0 0000.00 000 00000.000 000 00 0 0000 00 00 7000 0000.  
0000 00 0000 0000 0000 00 0000 00 0000 00000 000.

- 1 A 크기 또는 A4 크기의 일반 용지 한 장을 세로 방향으로 끼웁니다. 용지 공급에 관해서는 2-9 페이지를 참조하십시오.  
준비 표시등이 켜지면 용지를 제대로 넣은 것입니다.

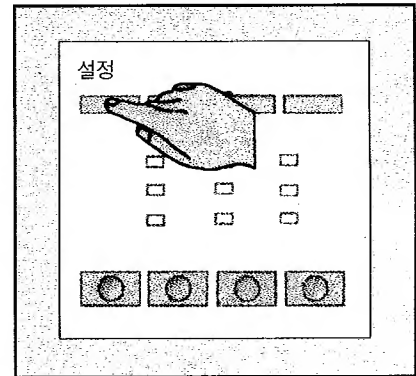


용지의 뒷면에 인쇄됩니다.

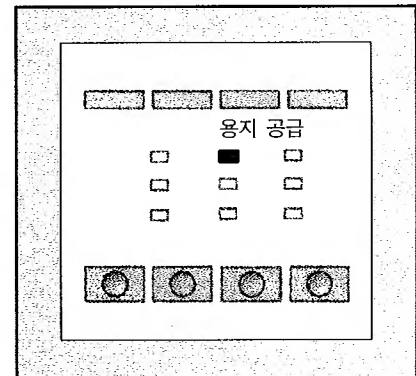
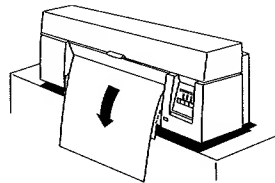
- 2 전면 패널의 용지 종류가 **일반**으로 설정되어 있는지 확인합니다. 필요하다면 **일반** 표시등이 켜질 때까지 **용지 종류** 키를 계속 누릅니다.



- 3 **설정**을 누릅니다.



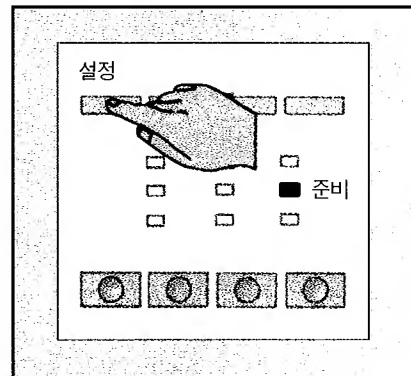
- 4 인쇄가 끝나면 **용지 공급** 표시등이 켜지고 플로터에서 용지가 빠져나올 때까지 기다립니다. 용지를 빼냅니다.



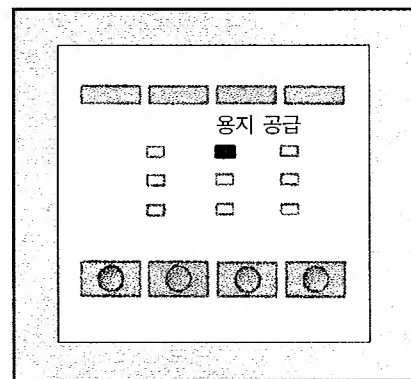
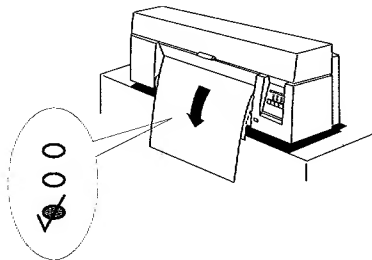
- 5 설정 용지는 영어로 출력됩니다. 왼쪽 상단 테두리 안의 '1. Language' 부분 이외의 다른 내용은 무시해도 됩니다.  
연필이나 검정색 펜으로 원하는 언어 옆의 타원에 색칠합니다.

1. Language	
<input type="radio"/>	English
<input type="radio"/>	Français
<input type="radio"/>	Deutsch
<input type="radio"/>	Español
<input type="radio"/>	Italiano
<input type="radio"/>	Português
<input type="radio"/>	日本語

- 6 출력된 설정 용지를 인쇄면이 아래로 가고 대형 화살표가 플로터로 향하게 하여 플로터에 다시 끼웁니다.  
**준비** 표시등이 켜지면 **설정**을 다시 한 번 누릅니다.  
플로터가 이제 표시한 것을 읽고 자동적으로 자체 재구성됩니다.



- 7 용지 공급 표시등이 다시 켜지면 용지를 빼내고 선택한 언어에 체크 표시가 되었는지 확인합니다.



## 700:0000 000 0000

### 0000 0000 00 000000

1 00 000000 00 000000 0 00 00 0000 0000 000000.

0000 00 00000000 00 00000000 0000 00 00000000 0000 00  
0 0000. 0000 00 0 00 00000000 0000 0000 00 0000, 00000 0 00  
0000 00 00000000 0000 0000.

2 000000 0000 000000.

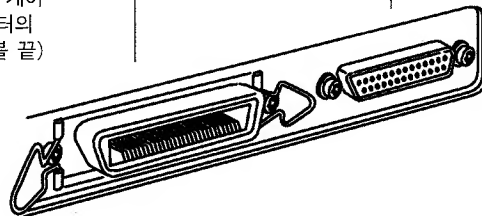
00 00000 00 HP 0000 0000 10- 11 00000 00000000. 00000 00 00000  
0000 10- 8 00000 000000 0000 00000000. 0000 0000000 0000 00  
00 0000.

00 00000000 00 0: 00 00000000 IEEE- 1284 00 Bi- Tronics/ Centronics 00  
00000000. 0000 00000 Bi- Tronics 00 Centronics 00 0000 0000 00 00000.

3 00000 00000 00 000000 0000.

4 케이블의 한 쪽 끝을 플로터 뒷면에 있는 해당 포트에 연결합니다.

병렬 인터페이스 케이  
블용 포트 (플로터의  
36핀 수형 케이블 끝)

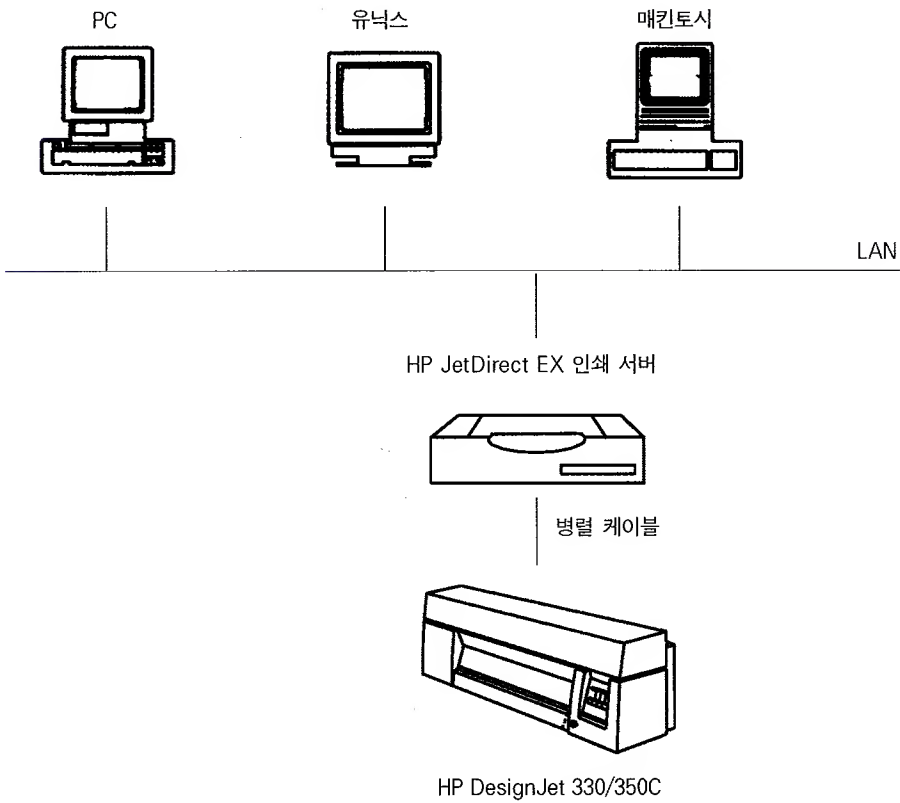


직렬 인터페이스 케이블  
용 포트 (플로터의 25핀  
수형 케이블 끝)

5 00000 00 0 00 00000 00000000. 00000 00 0000 00000 0000 00  
0 000000 00000000.

6 00000 00000 00 000000 0000.

0000 000000 00 000000  
HP JetDirect EX00 0000 000000 0000 00 LAN(000 000)0 000 0 0  
000.00,000 0 0000 0000 000 0000 000000 000000 .HP JetDirect  
EX000 00 00 000 HP00000 00 00 00 0000 000000 00000 .



HP JetDirect EX000000 0000 0000 000 000 000000 000000 .

## 800:(0000)000 0000

0000 00 0000 00 0000 00 0000 0000. 0000 0000 0000.

· 0000 0000 0000 00 00 0000 00 00000000 0000 00 0 0000.

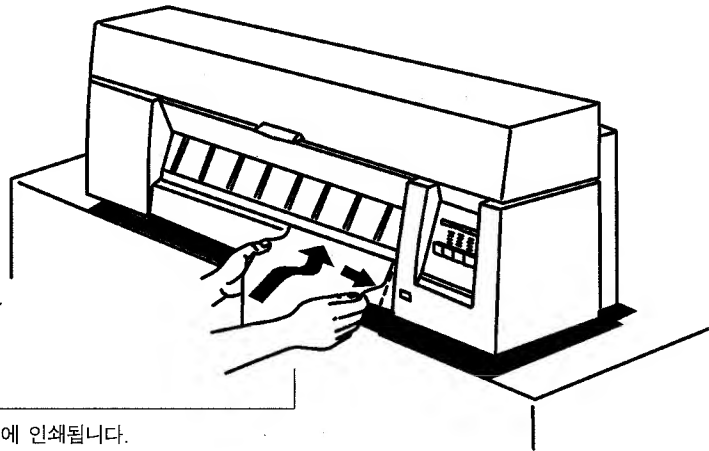
· 1- 220000 0000 0000 00 0000 0000 000000.

0000 0 0000 000000 0000 00 00 (Setup Sheet) 0 0000 0000 0000 00  
0000 100 8000 0000 00 00 0000

0:0000 0000 00 0000 000000 (00 600 00) 00 0 0000 0000 0000  
0000, 0000 0000 0000 000000.

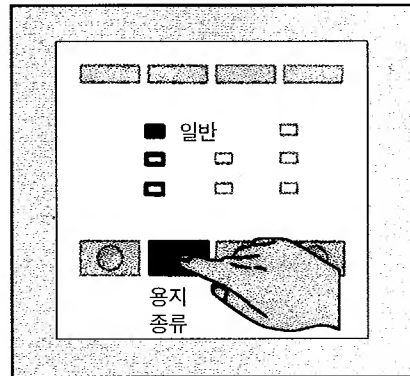
- 1 A 크기 또는 A4 크기의 일반 용지 한 장을 세로 방향으로 끼웁니다. 용지 공급에 관해서는 2-9 페이지를 참조하십시오.

**준비** 표시등이 켜지면 용지를 제대로 넣은 것입니다.

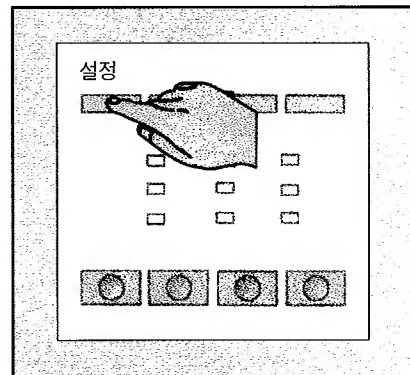


용지의 뒷면에 인쇄됩니다.

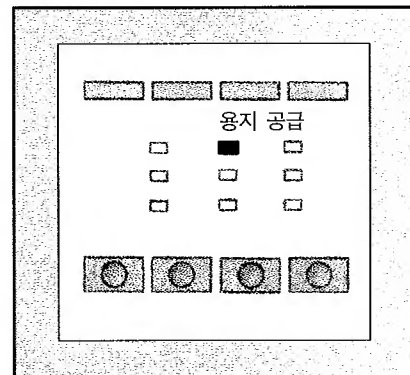
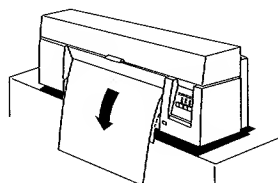
- 2 전면 패널의 용지 종류가 **일반**으로 설정되어 있는지 확인합니다. 필요하다면 **일반** 표시등이 켜질 때까지 **용지 종류**키를 계속 누릅니다.



- 3 **설정**을 누릅니다.



- 4 인쇄가 끝나면 **용지 공급** 표시등이 켜지고 플로터에서 용지가 빠져나올 때까지 기다립니다. 용지를 빼냅니다.





**①**

Current setting → Desired setting

**1. Language**

☐ English

☐ Français

☐ Deutsch

☐ Español

☐ Italiano

☐ Português

☐ 日本語

**2. Serial Interface**

Baud Rate	Parity
<input type="radio"/> 1200	<input type="radio"/> None
<input type="radio"/> 2400	<input type="radio"/> Even
<input type="radio"/> 4800	<input type="radio"/> Odd
<input type="radio"/> 9600	
<input type="radio"/> 19200	
<input type="radio"/> 38400	

**3. Graphics Language**

☐ HP-GL(7586B)

☐ HP-GL/2

**4. I/O Timeout**

☐ 0.5 min

☐ 1 min

☐ 5 min

☐ 30 min

**5. Plot Appearance**

☐ Auto rotate

☐ Rotate off

☐ Rotate 90°

☐ Mirror off

☐ Mirror on

☐ Merge off

☐ Merge on

**6. Color/Mono**

☐ Print color as color

☐ Print color as grayscale

**350C**

**7. Page Size**

<p>Inked Area Software <input type="radio"/></p> <p>Over-Size { A1 <input type="radio"/> A2 <input type="radio"/></p>	<p>JIS { B1 <input type="radio"/> B2 <input type="radio"/> B3 <input type="radio"/> B4 <input type="radio"/></p>	<p>ANSI { E <input type="radio"/> D <input type="radio"/> C <input type="radio"/> B <input type="radio"/> A <input type="radio"/></p>	<p>ISO { A0 <input type="radio"/> A1 <input type="radio"/> A2 <input type="radio"/> A3 <input type="radio"/> A4 <input type="radio"/></p>	<p>ARCH { E1 <input type="radio"/> E <input type="radio"/> D <input type="radio"/> C <input type="radio"/> B <input type="radio"/> A <input type="radio"/></p>
---	--	---	---	--

**8. Pen Settings**

☐ Use settings from software

☐ Use settings from tables below

If you want these pen settings to take effect, don't forget to mark the oval above.

	Pen Number							
Width (mm)	1	2	3	4	5	6	7	8
0.13	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
0.18	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
0.25	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
0.35	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
0.50	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
0.70	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
1.00	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

	Grayscale							
	1	2	3	4	5	6	7	8
100%	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
80%	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
60%	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
40%	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
20%	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
10%	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
5%	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

**350C**

**Color**

☐ Black

☐ Red

☐ Green

☐ Yellow

☐ Blue

☐ Magenta

☐ Cyan

**③**

Ready

Setup

0 0000 00 00 00 00000.000 E/A000 00000000.00 0000 0  
 000 0000 00 00000.

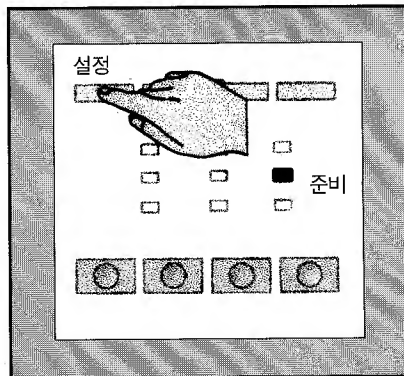
설정 용지 항목과 기본값		
항목	출하시 기본값	설명
Language	영어	6 단계에 언어를 바꾸는 방법이 설명되어 있습니다.
Baud Rate	9600	(직렬 인터페이스에만 해당) 전송률을 컴퓨터가 데이터를 전송하는 속도와 동일하게 설정하여야 합니다.
Parity	없음	(직렬 인터페이스에만 해당) 패리티는 컴퓨터가 데이터를 전송하는 패리티와 동일하게 설정하여야 합니다.
Graphics	HP-GL(7586B)	6-3 페이지 참조
입출력 Timeout	30분	6-4 페이지 참조
Rotate	off	3-7 페이지 참조
Mirror	off	3-10 페이지 참조
Merge	off	3-11 페이지 참조
Color/Mono	인쇄를 칼라로	3-13 페이지 참조 <b>350C</b>
Psge Size	잉크가 찍히는 영역	3-5 페이지 참조 예에 표시된 모든 페이지 크기 선택사항을 D 크기 의 플로터에서 사용할 수 있는 것은 아닙니다.
Pen Settings	소프트웨어의 설정값 사용	3-12 페이지 참조
		칼라 펜 설정값은 HP DesignJet 350C에서만 사용할 수 있습니다. <b>350C</b>

5

설정 용지에 있는 지시를 따릅니다. 타원에 표시하여 설정값을 바꾼 후 출력된 설정 용지를 인쇄면이 아래로 가고 대형 화살표가 플로터를 향하게 하여 플로터에 다시 끼웁니다.

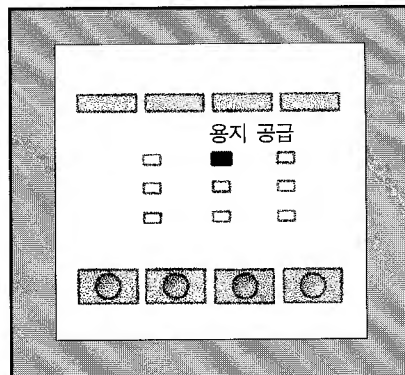
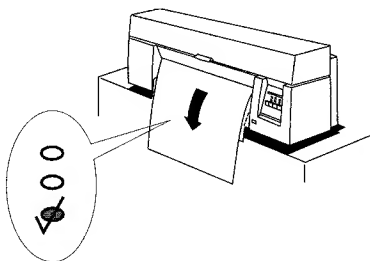
준비 표시등이 켜지면 **설정**을 다시 한 번 누릅니다.

플로터가 표시한 것을 읽고 자동적으로  
자체 재구성됩니다.



6

**용지 공급** 표시등이 다시 켜지면 용지를 빼내고 선택한 언어에 체크 표시가 되었는지 확인합니다.



7. 在下列各数中，找出与 100 最接近的数，并圈出来。

900:00 000000 000 0000

“ 00 00000 ”0 00 00 CAD0000 00 0000 0000 0000 000000000 .

00000? 00 00000000 000000 0000 0000 0000 0000.00 0000 0000 00 0  
0 000“ 00000 ”0 00 00000 .000000 0000000 00000 00 00000 0000  
0000 00000 0000000 0 000000 .000000 00 00 00000000 00 00000  
0 00 0000 00 00000 .00 0000 00 0000 00000 0000 .

AutoCAD 00000 00 00000 0000 0000 AutoCAD0 00000 AutoCAD0 00 000000 00  
00000 .000000 0000 00000 000000 00000 .

0000 0000000 00000 00 00000 0000 000000000 00000 00 00000 00 0000000 00 0  
00000 00 00000 .000000 0000 00000 0000000 00000 .

00 00 00000 00 00 00000 00000 00000 0000 00 000000 00000 00 00000 0 00  
000000 00000 00000000 0000000 .  
  
00 00 000000 00 00000 0000 0 00 0000 0000 00000 00 00000 00  
0000 00 00000 00 00000 .00 0000 00 0000 00000 0000 00 00000 0  
0 00000 HP DesignJet 330 00 HP DesignJet 350C 00 00000 0000000 0 0000  
00000 .



□□ □□□□ □□□□ □, □□□□□ □□ □□□□ □□ □□□□□ □□□.

- □□□□ 1: HP DesignJet 330/350C
- □□□□ 2: HP DesignJet 750C
- □□□□ 3: HP DesignJet 650C

C2858A/C2859A □□□ C2858B/C2859B □ □ □

- □□□□ 4: HP DesignJet 220
- □□□□ 5: HP DesignJet 200
- □□□□ 6: HP DesignJet 600

HP DesignJet

- □□□□ 7: HP- GL/2□ □

□□ HP- GL/2□ □□ □□□ □□□□ □□□□ □□□□

- □□□□ 8: □□ □ □□

HP 7595B DraftMaster SX

HP 7596B DraftMaster RX

HP 7599A DraftMaster MX

HP 7595C DraftMaster SX Plus

HP 7596C DraftMaster SX Plus

HP 7599B DraftMaster SX Plus

□□ □□□ □□□□□ □□□□ □□ □□ □□□□□ HP- GL/2□ □□□□□ . HP- GL/2□ □□□□ □□□ □□□□ 8□ □□□□ .

- □□□□ 9:

HP 7586B □ □□□□ HP- GL□ □□□□□ . □ □□□ □□□□ □□ □□□□□□ □□ □□ □□ □□□□ □□ □□ □□□□ .

## □□□□ □□□□□

□□□□□ □□□ □□□□□ □□□ □□□□ □ 4□ □ □□□□ □□□□□□□ .

## 1000:000 00 0000

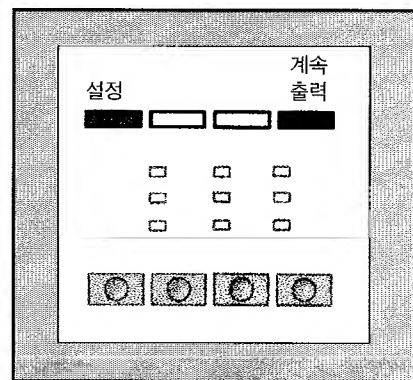
000 000000 00000 00 000000 000 000 0000 00000 000  
000.

000 0000 00 0 00 0 9" 00 00 " 000000. 000 000 000 000  
000, 000 00 00000 0000 000 00000 0000 00 000 00  
0 0000 00 0000.

## 000 00 0000

1000 0000 00 000 0 20 000 00 0 000 00 000 00000. 0 20  
000 000 0 00 0000 00 000 00000 0000 00000.

2 두 개의 키를 동시에 누릅니다.



000 0000 0000 0 000 0000 000 000 0 00 000 000 CAD 00 0  
00 00000. 00 000 00 000 000 000000. 000 0000 600 0000  
00.

□□ □□□□ 2- 2

□□ □□□□ 2- 2

□□□ □□□□ □□ 2- 7

□□□ □□□ □□ 2- 7

□□ □□ □□□□ 2- 9

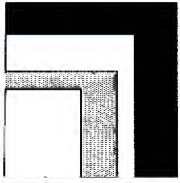
□□□ □□□□ 2- 17

□ □□□□ □□□□□ □□□ □□□□ □□□□ □□□□ 2- 26

□□ □□□□ 2- 27

---

□ □ □ □ □



## 00 0000

- 0000 0 00000 00 00000 00 00 0000 0000 00 000 0000  
0 000,000 00 000 000 000 0000.
- 000 00 000 00 00 0 000 00 00000 0000.0000 000 000 0  
000 000 00 000.

## 00 0000

0 0000 00 000 000 00 00 000 000 0000,00 00 00 0 0000  
00000 000 00 0000 0000.00000 00 000 00 000 0000 00  
00 00 0000 000 00 0 00 0000 00 0000 000000.

350C

- 칼라 출력의 경우 대부분의 지원되는 용지 유형이 적합하나, 몇몇 비 HP 용지는 바  
람직하지 않습니다. 자세한 사항은 2-5 페이지의 표를 참조하십시오.

- 00 000 000 000 000 000 00,00 000 00000 0000 0000 0  
0 000 00 0 0000 000000.
- 0000 00000 000 000,000 00 000 000 00 000 000 00 00  
0 000 00000 000.00 000 0000 0000 00 00 00 0000 0000  
0000 0000.2- 30000 00 000000.
- 0000 00 00 000 (000,00 00)00 00000 000.000000 0000  
00 0000 000 0 0000.00 000 00 00 0000 000 00000 000  
0000 000 000 00000 00000 (00 00,0000 0000 00 00 0).000  
000 2- 50 2- 60000 00 000000.
- 0000 000 HP000 00 00000 00000 000,00 000 00000 HP  
00 000000. HP000 00 000 000 10- 180000 0000 000 000  
HP00 0000 000000.



## 지원되는 용지 종류와 가격 비교

전면 패널에서 선택할 수 있는 용지 종류	지원되는 HP 용지 (영문 상품명) <sup>1</sup>	지원되는 HP 용지 (한글 상품명)	비 HP 용지	가격 비교
일반용지	HP Opaque Bond	불투명 본드지	일반 용지 플로터 용지	낮음
(일반 표시등이 켜짐)	HP Translucent Bond	반투명 본드지		낮음
	HP Natural Tracing Paper	천연 트레이싱지	트레이싱지 특별 반투명 본드	보통
	HP Vellum	모조피지		보통
코팅지 <sup>2</sup>	HP Coated Paper	코팅지	칼라 잉크젯 용지 무광택 용지 프리젠테이션	낮음/보통
(코팅지 표시등이 켜짐)	HP Heavyweight Coated Paper	중코팅지	중코팅 칼라 잉크젯 용지 중코팅 무광택 용지	보통
필름	HP Matte Film	무광택 필름	폴리 무광택 필름 무광택 폴리에스터 강화 폴리에스터	높음
(필름 표시등이 켜짐)	HP Clear Film	투명 필름	중광택 용지 투명 폴리에스터	높음
광택지 <sup>3</sup> (필름 표시등과 코팅지 표시등이 켜짐)	HP High-Gloss White Film	고광택 백색 필름		높음

1. 때때로 새로운 용지 종류를 사용할 수도 있습니다. 최신 정보에 관해서는 HP 대리점이나 HP 영업부 혹은 고객 기술 지원 센터에 문의하십시오.

2. HP 특수 잉크젯 용지와 HP 중량 특수 잉크젯 용지는 HP DesignJet 330과 350C 플로터에서 지원되지 않습니다.

3. 광택 용지 종류는 HP DesignJet 330에서는 지원되지 않습니다.





용지 종류의 물리적 특성

HP 용지	물리적 특성			
	재질	불투명도	무광택/ 광택	인쇄를 위한 특수 코팅면 사용 여부
HP Opaque Bond	목재 펄프	불투명	무광택	아니오
HP Translucent Bond	목재 펄프	반투명	무광택	아니오
HP Natural Tracing Paper				
HP Vellum	면섬유	반투명	무광택	아니오
HP Coated Paper	목재 펄프	불투명	무광택	예
HP Heavyweight Coated Paper				
HP Matte Film	폴리에스터	반투명	무광택	예
HP Clear Film	폴리에스터	투명	-	예
HP High-Glossy White Film	폴리에스터	불투명	광택	예
* 2-10 페이지 참조				

350C

권장되는 출력 품질 설정값 및 칼라 도면에 권장되는 용지

	출력 품질 (전면 패널이나 소프트웨어에서 설정)		
HP 용지	고속	일반	고품질
HP Opaque Bond	흑백에는 좋으나, 칼리는 CAD 도면 전용		
HP Translucent Bond	흑백에는 좋으나, 칼리에는 적당하지 않음		
HP Natural Tracing Paper	흑백에는 좋으나, 칼리는 CAD 도면 전용		
HP Vellum			
HP Coated Paper	중음		
HP Heavyweight Coated Paper			
HP Matte Film			
HP Clear Film			
HP Semi-Gloss Photo Paper	권장되지 않음	칼라에는 좋으나, 흑백에는 권장하지	
HP High-Gloss White Film		않음	

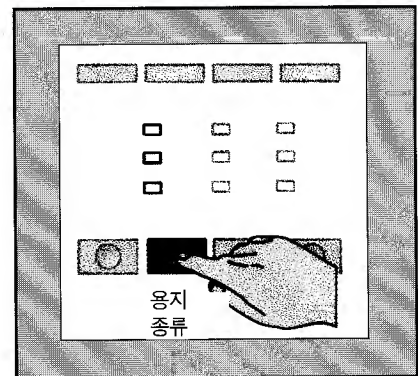
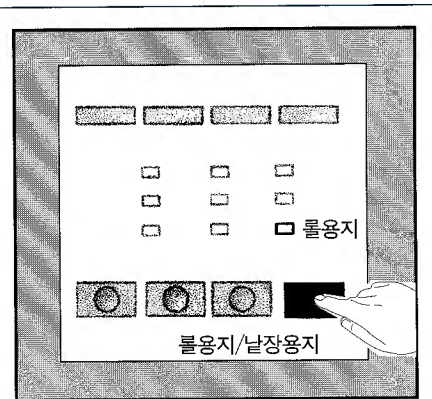
1. 칼라용 비코팅지 사용시 제한 사항은 실제로 다음 사항에 따라 다릅니다.

- 도면에서 채울 영역의 크기(영역이 클수록 불투명 본드에서의 출력 품질은 그 만족도가 떨어지게 됩니다.)
- 용지의 질



## 응용 프로그램별 일반적인 용지 종류 선택 항목

응용 프로그램	사용	용지의 일반적인 선택	출력 품질의 일반적인 선택
CAD 흑백	초안	불투명 본드지 반투명 본드지 천연 트레이싱지 모조 피지	고속 또는 일반 고속 또는 일반 고속 또는 일반 고속 또는 일반
	최종 버전	불투명 본드지 무광택 또는 투명 필름	일반 또는 고품질 일반 또는 고품질
	기록 보존	모조 피지 무광택 또는 투명 필름	고품질 고품질
	디아조 재생품	반투명 본드지 천연 트레이싱지 모조 피지 무광택 필름	일반 또는 고품질 일반 또는 고품질 일반 또는 고품질 일반 또는 고품질
CAD 및 GIS 칼라 <b>350C</b>	초안	불투명 본드 천연 트레이싱지 모조 피지 코팅지	고속 또는 일반 고속 또는 일반 고속 또는 일반 고속 또는 일반
	최종 버전	코팅지 중코팅지(내구성을 위한) 무광택 필름 투명 필름	일반 또는 고품질 일반 또는 고품질 일반 또는 고품질 고속 또는 일반
	기록 보존	무광택 필름 투명 필름	고품질 일반
	오버레이	투명 필름	고속 또는 일반
이미지 및 그래픽 팩키지 칼라 <b>350C</b>	무광택	불투명 본드 (초안인 경우) 코팅지 중코팅지 (내구성을 위한)	고속, 일반 또는 고품질 고속, 일반 또는 고품질 고속, 일반 또는 고품질
	광택	고광택 백색 필름	일반 또는 고품질
	투명 필름	투명 필름 (이 용지 종류에서는 칼라가 최적화되지 않음)	고품질
* CAD = Computer - Aided Design(컴퓨터 이용 설계) GIS = Geographical Information Systems(지리 정보 시스템)			



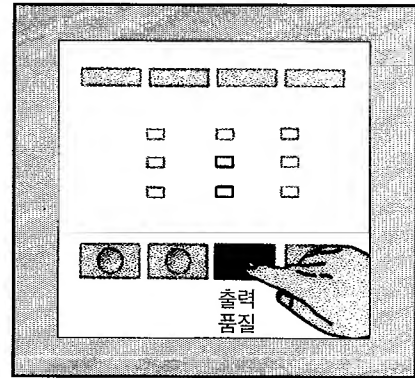
광택지를 선택하려면 필름과 코팅지 양쪽에 불이 들어올 때까지 용지종류를 누릅니다.

2

**출력 품질 설정값을 지정합니다.**

필요한 **출력 품질**에 불이 들어올 때까지 **출력 품질**키를 누릅니다.

출력 품질 설정값에 대한 자세한 내용은 3-15 페이지를 참조하십시오.



□□□□□ □□□ □□□□□ □□ □□□□ □□□ □□ □□□□.□ □□ □□□□□ □  
 □□□ □□ □□□ □□□□□.□□□□ □□ □□ □□□ □□□□□ □□□□□ □  
 □□ □□□ □□ □□ □□□□ □□ □□□□□.



## 0000 0000

00000 00000 (0 0000 00000 0000 00 00)

000 00 000 000 0000 000 0000 10000 70000 00 00 000.

00 000 0000 0000 000 000 0000000 000000.00 00 00000 0

00 80000 0000 00 0000 00 0000 00 0000 00 000000.000

00 000 00 000 800 0000 0000 00 00 0000 0000.

10000 000 000 0000 0000 0000 00000 00 00 00000.

2

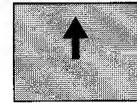
공급 방향은?

세로나 가로 방향으로 용지를 공급  
할 수 있습니다.



세로 방향

또는



가로 방향

회전 선택사항(3-7 페이지 참조)을 사용하는 경우가 아니면 소프트웨어에서 지정  
한 것과 같은 방향으로 낱장 용지를 공급합니다.

A나 A4 크기 용지를 공급할 경우 세로 방향이 바람직합니다.

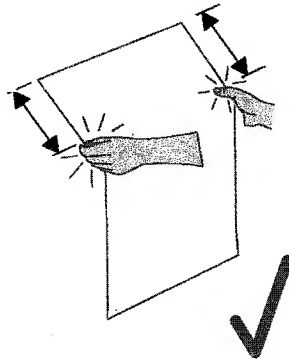
300 00 000?000 00000 0000 000 00000.0000 00 000 0 0  
0 00 0000 000 0000 0000 00 00000.

용지 종류	인쇄면
불투명 본드지 반투명 본드지 천연 트레이싱지 모조 피자	양면이 같습니다. 용지가 말렸으면 말려 올라간 면이 위로 가도록 공급합니다.
코팅지 중코팅지	코팅면이 아래로 가도록 공급합니다. HP 코팅지 및 중코팅지의 경우 모서리의 작은 단을 확인하십 시오 • 세로 방향으로 공급할 경우, 단이 들어가는 면의 오른쪽으 로 있도록 확인합니다. • 가로 방향으로 공급할 경우, 단이 들어가는 면의 왼쪽에 있도록 합니다.
무광택 필름	무광택면이 아래로 가도록 공급합니다.
투명 필름	더 거친 면이 아래로 가도록 공급합니다.
고광택 백색 필름	더 거친 면이 아래로 가도록 공급합니다.

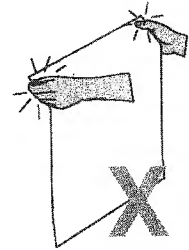
350C



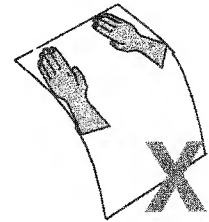
- 4 용지의 가장자리를 위에서 약 18 cm(7 인치) 밑으로 잡습니다.



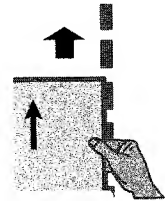
용지의 맨 위를 잡지 **않도록 합니다**. 플로터에 용지를 밀어 넣을 때 손의 위치를 조정하여야 하므로 용지가 잘못 정렬될 우려가 있습니다.



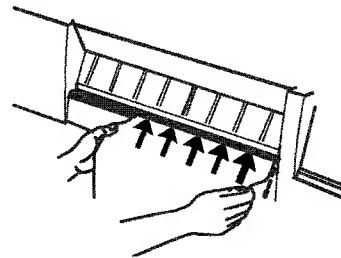
손바닥을 용지의 표면에 대지 **마십시오**(구형 펜 플로터에서 용지를 공급하는 방법). 그럴 경우 7 단계를 수행하기가 아주 어려워집니다.



- 5 용지의 오른쪽 가장자리가 진입인자판의 구멍이 뚫린 선과 나란하도록 정렬합니다.

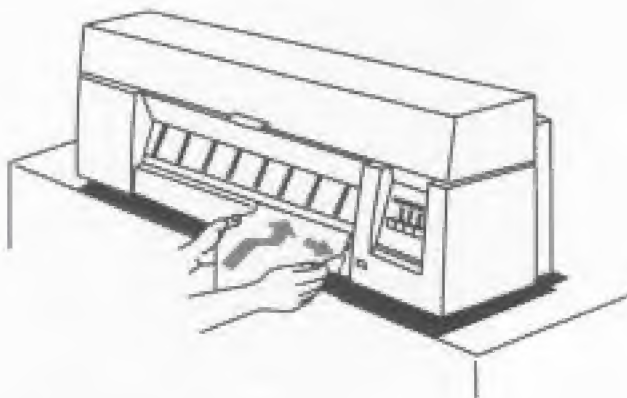


- 6 특히 용지 폭이 A 또는 A4 크기보다 넓을 경우 용지의 윗면 전체(왼쪽과 오른쪽)가 삽입 슬롯 안으로 들어 가도록 합니다.



7

**중요 사항:** 오른쪽 팬을 전입인자판의 구멍이 열린 선과 나란히 정렬시키고 상입 슬롯으로 용지를 한번에 제대로 집어넣습니다. 용지의 각도가 홈의 각도와 같도록 합니다.



다음 세 가지 현상이 연속하여 발생합니다.

- 1 용지가 끝마개에 닿는 것이 느껴집니다.
- 2 용지를 넣어 넣는 동안 용지가 가볍게 들릴 수 있습니다. 이것은 정상적인 것입니다.
- 3 플로터가 용지를 당기기 시작합니다.

이 때 용지를 놓습니다.

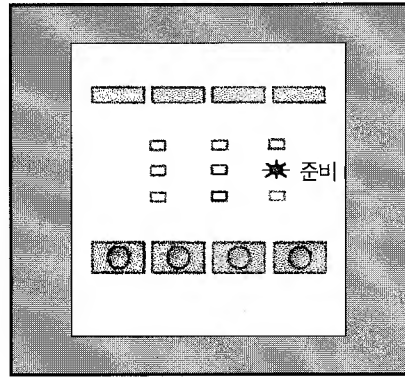


플로터에서 용지가 약간 밖으로 나올 때는 손을 대지 마십시오. 용지가 잘못 정렬될 수 있습니다.



8

플로터가 용지 정렬 상태를 점검하는 데 약 1분이 소요됩니다. 정렬을 점검하는 동안 전면 패널의 **준비** 표시등이 깜박입니다.

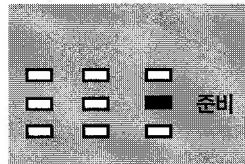


다음과 같은 상태가 될 때까지 기다리십시오.

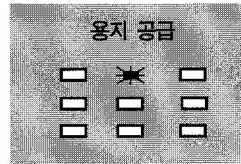
**준비** 표시등이 깜박임을 멈추고 켜진 채로 있습니다.

또는, **용지 공급** 표시등이 깜박이기 시작합니다.

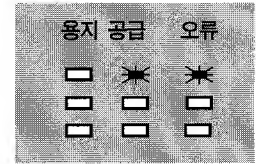
또는, **오류** 및 **용지 공급** 표시등이 깜박이기 시작합니다.



정렬이 제대로 되었습니다. 그럴 준비가 되었습니다.



정렬이 제대로 되지 않았습니다. 다음 항의 설명대로 용지를 손으로 정렬하거나 **취소**를 눌러 2-11 페이지의 4 단계부터 다시 시작하십시오.

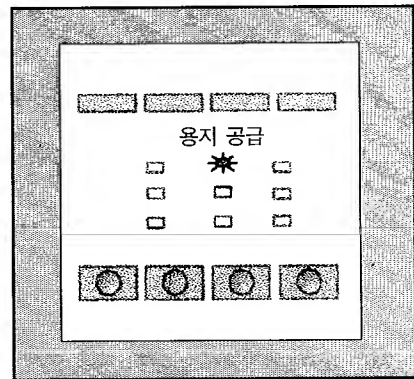


\* 정렬이 전혀 되지 않습니다. 플로터에서 용지가 빠져 나옵니다. 용지를 꺼낸 후 2-11 페이지의 4 단계부터 다시 시작하십시오. (키를 누를 필요는 없습니다.)

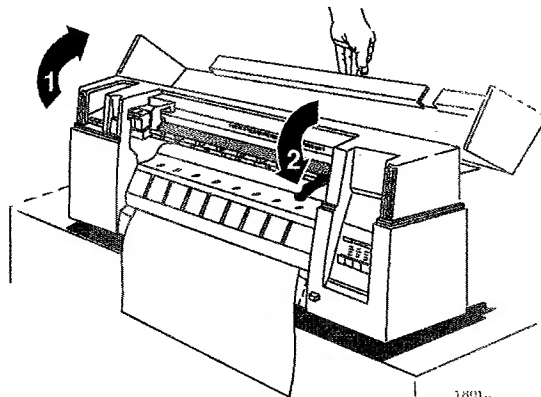
\* 이 두개의 표시등이 켜지는 데는 또 다른 이유가 있습니다. 용지 크기가 유효하지 않은 경우입니다. 지원되는 용지 크기에 관해서는 10-3 페이지를 참조하십시오. 지원되는 크기 중 아주 작은 용지(가로방향으로 공급되는 B/A3 용지 또는 용지 방향에 관계없이 A/A4 크기의 용지)를 사용할 경우, 위에서 중간에 해당하는 항목은 없습니다. 정렬이 제대로 되지 않았으면 용지를 꺼내고 다시 시작해야 합니다.

## 000 0000 0000 (000 00)

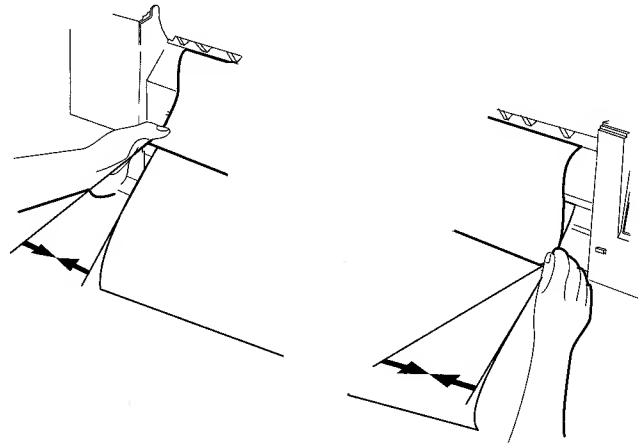
- 1 오류 표시등은 깜박이지 않고 **용지 공급** 표시등만 깜박하면 용지를 수동으로 재정렬하여야 합니다.



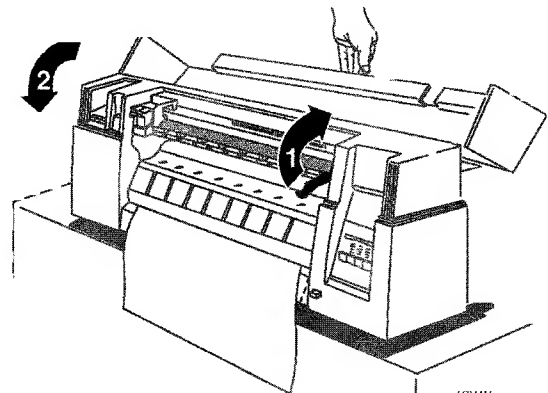
- 2
- 1 덮개를 올립니다. 용지 누름막대 (검정색 쇠막대)는 자동으로 올라갑니다.
  - 2 녹색의 용지 레버를 내려 용지를 느슨하게 만듭니다.



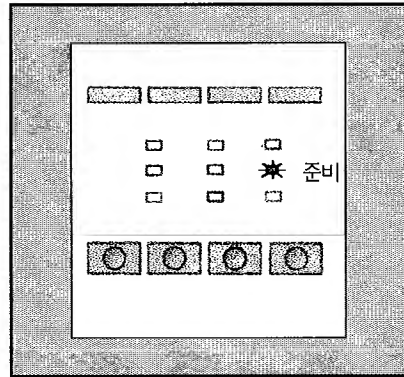
- 3 손으로 용지를 팽팽하게 하고 눈으로 확인하면서 플로터에서 나오는 용지의 양 가장자리가 플로터로 들어가는 용지의 양 가장자리와 같게 정렬합니다. A3 용지의 경우에는 롤용지 공급 전향 장치가 장착되어 있으면 더욱 쉽게 용지를 빼낼 수 있습니다.



- 4
- 1 녹색 용지 레버를 위로 올립니다.
  - 2 덮개를 다시 내립니다.

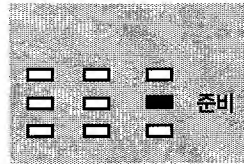


- 5 플로터가 용지 정렬상태를 다시 한 번 점검합니다. 정렬이 끝나면 전면 패널의 **준비** 표시등이 깜박입니다.



다음과 같은 상태가 될 때까지 기다리십시오.

**준비** 표시등이 깜박임을 멈추고 켜진 상태로 있습니다.



정렬이 제대로 되었습니다.  
출력 준비가 되었습니다.

또는, **오류** 및 **용지 공급** 표시등이 깜박이기 시작합니다.



정렬이 전혀 되지 않았습니다. 플로터에서 용지가 빠져 나옵니다. 용지를 꺼낸 후 2-11 페이지의 4 단계부터 다시 시작하십시오.

용지를 수동으로 재정렬할 수 있는 **기회는 한 번 밖에 없습니다**. 재정렬한 후에도 제대로 정렬되지 않으면 용지를 다시 공급하여야 합니다.

## 000 0000

### 00 00000

000 00 00000 000 0 0000 (10- 17000 00).000 00 00 0000 0  
0 0000 000 0 0000 00000 0000.000 00 000 00 00000 000  
0 000 00 000 00 00 0000 00000 00000.

10000 0000 000 000 000 00 000 (00 000 000 00)00000.

00

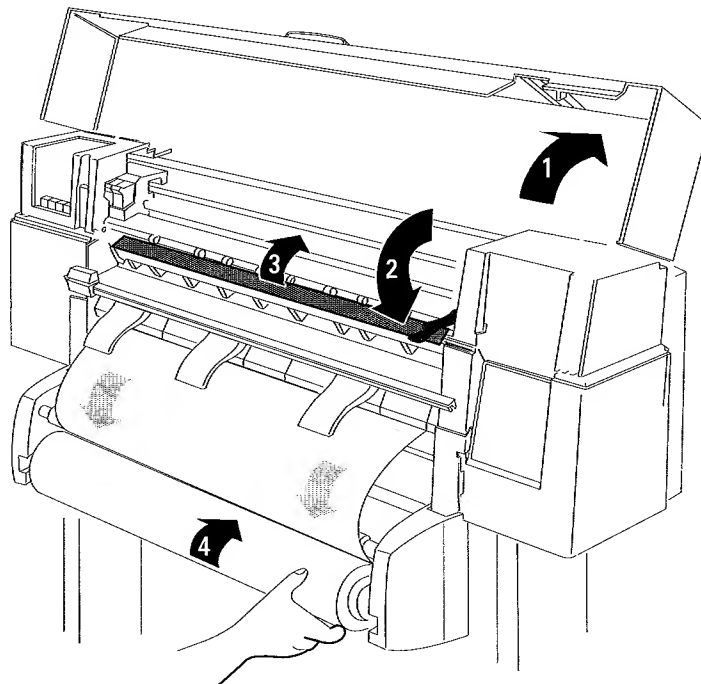


00 00000 (00 000 00):

00000 00 000 000 00 00 00000 00000 000 0000.0000 00  
000000.

000 000 0000,000,000 0 0000 0000 000 00000.

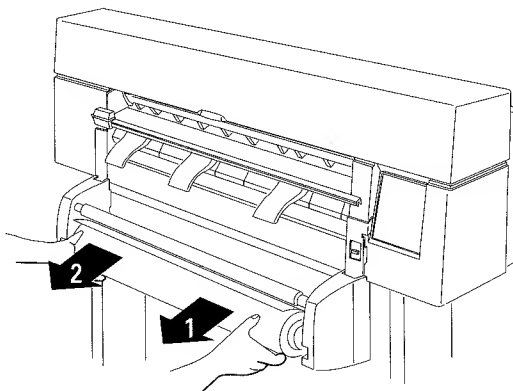
- 2 기존 롤을 다 사용하지 않은 경우 용지 경로에서 용지를 빼내려면,
- 1 덮개를 올립니다.
  - 2 녹색의 용지 레버를 내려 용지를 느슨하게 합니다.
  - 3 덮개를 위로 올리면 손잡이는(검정색 쇠막대) 자동으로 올라갑니다.
  - 4 용지가 플로터의 바깥쪽으로 해서 롤 위에 감기도록 스펀들을 돌립니다.



- 5 녹색 용지 레버를 위로 올린 다음 덮개를 내립니다.

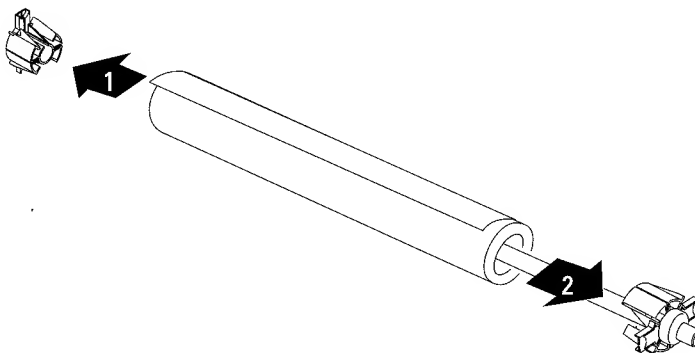


- 3 먼저 스펀들의 오른쪽 끝을 당겨 뺀 후 왼쪽 끝을 당겨서 **기존 물을 빼냅니다**. 물을 손으로 당기면서 물 공급장치 덮개를 반대쪽으로 밀면 스펀들을 풀 수 있습니다.

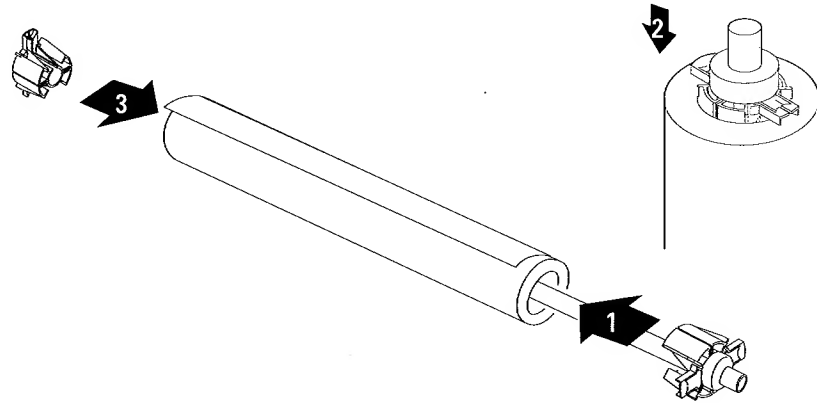


새로운 물이 다른 스펀들에 있으면 4 단계와 5 단계를 건너뛰고 6 단계로 가십시오.

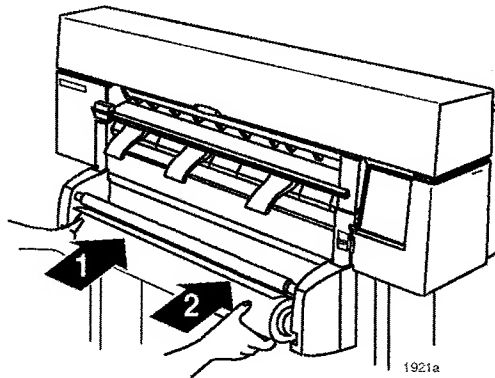
- 4 한 쪽 끝마개를 제거한 다음 물을 스펀들에서 빼냅니다. 이 때 다른 쪽 끝마개는 스펀들에 연결된 상태 그대로 둡니다.



- 5 새 롤의 포장을 풉니다. 용지가 롤의 뒤로 말리게 하고 큰 끝마개(스핀들에 아직 붙어있는)가 오른쪽으로 가게 하여 스핀들에 끼웁니다. 큰 끝마개를 롤의 끝에 닿을 때까지 밀니다(아래의 그림 2). 왼쪽 끝마개를 왼쪽에 끼웁니다.



- 6 용지를 끼운 스핀들을 플로터 안에 끼우고 처음에는 왼쪽을 민 다음 오른쪽을 밀어 제자리에 끼웁니다.

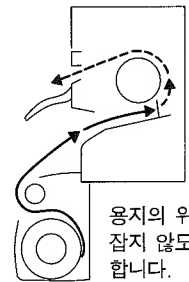
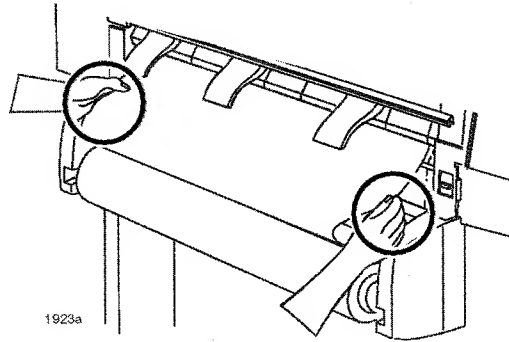


양쪽 스핀들 홈 끝에서 “찰칵” 소리가 나면서 제자리에 완전히 들어 가도록 합니다.

## 0000 000 0000

1 0000 0000 00 00 0000 0000 0000 0000 0000 00 00 0000 00 00  
000.0000 00 0000 0000 0000 0000 0000 10 0000 0000 00 0000 00  
0 00000 00000 0000.

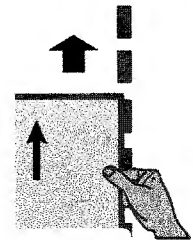
- 2 용지를 위쪽 롤러에 감고 손으로 잡아 플로터에 들어갈 수 있도록 합니다. 맨 위에서 약 18 cm(7 인치) 아래로 양가장자리를 잡습니다.



용지의 맨 위쪽을 잡지 **않도록 합니다**. 용지를 밀어 넣을 때 손을 움직여 조정해야 하는데, 이 때 용지를 잘못 정렬할 수 있기 때문입니다.

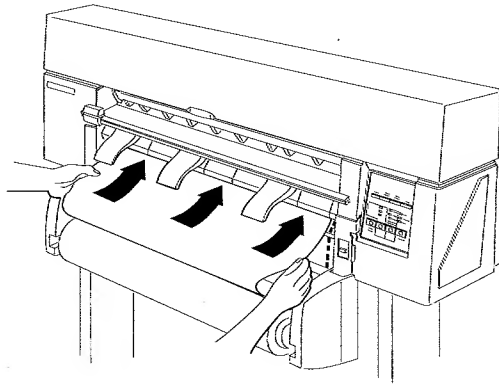
용지의 표면에 손바닥을 대지 **않도록 합니다**(일부 구형 펜 플로터에 용지를 공급할 때 사용하는 방법). 5 단계를 수행하기가 어렵기 때문입니다.

- 3 용지의 오른쪽 끝을 플로터 진입인자판의 구멍이 뚫린 줄과 나란히 맞춥니다.



4 □□□□ □□ □□□□ □□ (□□□ □□□) □ □□ □□ □□□ □□□□□ □□□.

- 5 **중요사항:** 오른쪽을 진입인자판의 구멍이 뚫린 선과 맞추고 삽입 슬롯 안으로 용지를 한번에 제대로 집어넣습니다. 용지의 각도가 홈의 각도와 같도록 합니다.



다음 세 가지 현상이 연속하여 발생합니다.

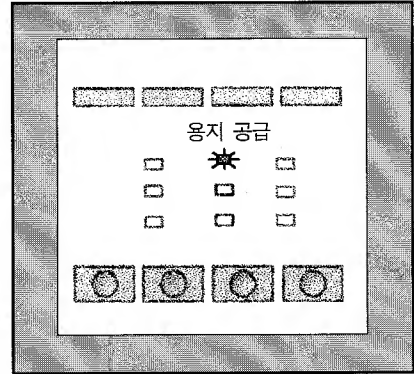
- 1 용지가 끝마개에 닿습니다.
- 2 용지를 밀어 넣는 동안 용지가 가볍게 물릴 수 있습니다. 이것은 정상적인 것입니다.
- 3 플로터가 용지를 당기기 시작합니다.

이 때 용지를 놓습니다.

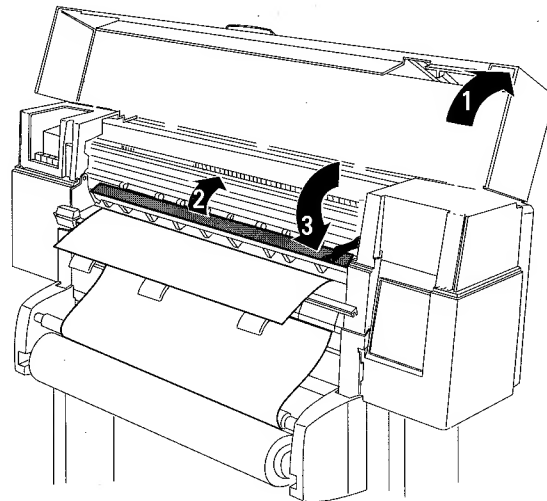
플로터에서 용지가 약간 밖으로 나올 때는 손을 대지 **마십시오**. 용지가 잘못 정렬될 수 있습니다.

- 6 롤 공급 절차에서 용지의 재정렬은 선택이 아닌 필수 사항입니다. 따라서 용지를 넣을 때 완벽하게 정렬하였더라도 다시 한 번 정렬시켜야 합니다.

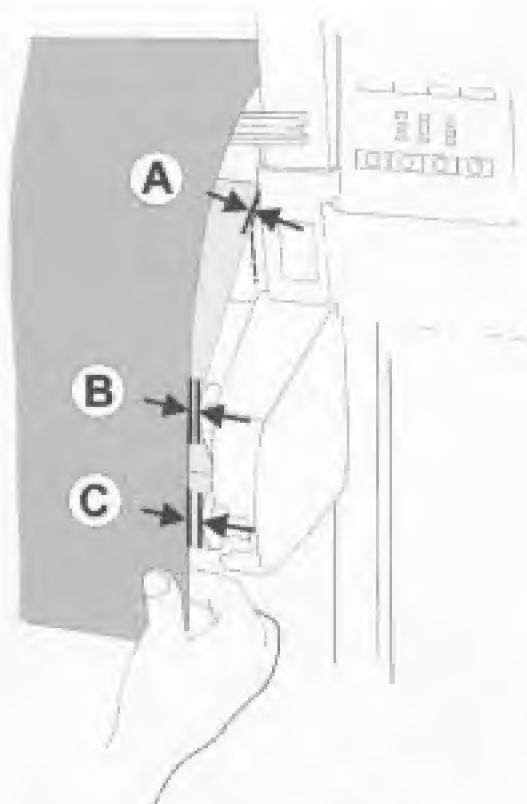
**용지 공급** 표시등이 깜박이면 아래에 설명한 대로 용지를 재정렬하여야 합니다.



- 7
1. 덮개를 올립니다.
  2. 손잡이(검정색 쇠막대)는 자동으로 올라갑니다.
  3. 녹색 용지 레버를 내려 용지를 느슨하게 만듭니다.

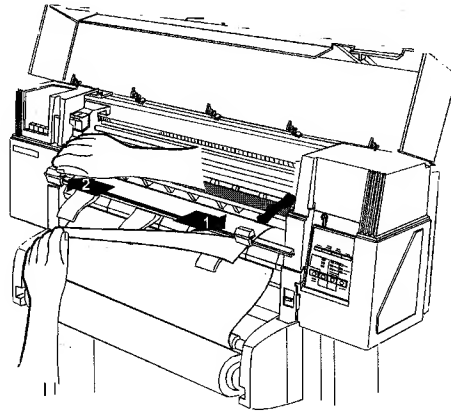


- ⑧ 손으로 용지를 평평하게 하고 눈으로 확인하면서 플로터에서 나오는 용지의 양 가장자리가 플로터로 들어가는 용지의 양 가장자리와 관계 정렬합니다. 이 때 용지의 오른쪽 가장자리가 플로터의 구멍 뚫린 선(A), 위 쪽 롤러(B) 및 롤(C)와 정렬되어야 합니다. 용지를 잘 정렬하기 위해 롤에서 용지를 손으로 약간 풀어야 할 수도 있습니다.



- ⑨ 녹색 용지 레버를 위로 올립니다.

- 10 덮개가 열려 있는 동안 롤용지의 앞쪽 가장자리를 가지런하게 만듭니다.  
다음과 같이 롤용지를 가지런하게 합니다. 절단기 가까이에 용지 앞쪽의 왼쪽 가장자리를 팽팽하게 잡고 절단기를 왼쪽에서 오른쪽으로 민 다음 오른쪽에서 왼쪽으로 다시 밀니다.



- 11 덮개를 다시 내립니다.

□□ □□□

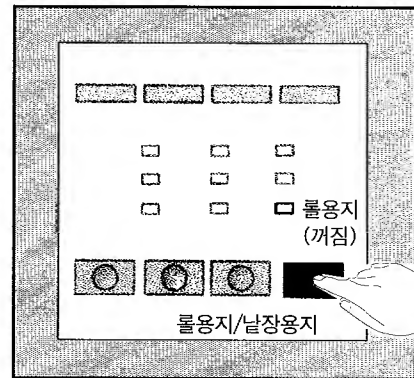
□ □□□□ □□□□□ □□□ □□□□ □□□□ □□□□

## □ □□□□ □□□□□ □□□ □□□□ □□□□ □□□□

□□ □□□ □□□ □□ □□□□ □□□□ □□□ □□ □□□ □□□ □□□ □□ □□□  
□.

1 □□□□ □□ □□□□ □□□□ □□□ 2- 18 □□□□□ □□□ □□ □□□□ □□□□. □  
□□□ □□ □ □□ □□ □□□ □□□ □□ □□ □□□□.

2 전면 패널의 **물용지** 표시등이  
꺼져 날장 용지를 공급할 수 있는  
상태가 되었는지 확인합니다.



3 2-9 페이지의 2 단계부터 설명한 대로 날장 용지를 공급합니다.





□ □ □ □

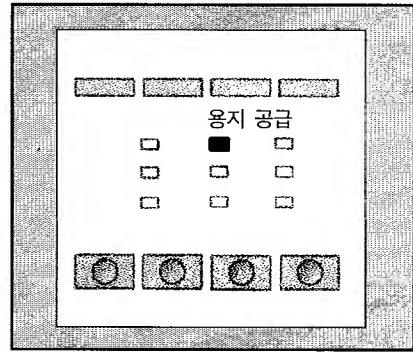
00 000 00 000 000 000 000 00 00 00 00 000 00000 00000 00 00 0  
00 00 0000 00 0000 00 000 0000 00 000 00 000 00 0000 00000 0  
00.00 00,00 00 0000 0000 0000 0000 0000 0000 00 0000 00 0000.

일반적인 건조시간 (분)		
HP 용지 종류	출력 품질	
	고속	일반 또는 고품질
HP Opaque Bond	0.5	1.5
HP Translucent Bond	0.5	1.0
HP Natural Tracing Paper	0.5	1.0
HP Vellum	1.0	3.0
HP Coated Paper	0	0.25
HP Heavyweight Coated Paper	0	0.25
HP Matte Film	적당하지 않음	4.0
HP Clear Film		4.0
HP High-Gloss White Film	적당하지 않음	4.0

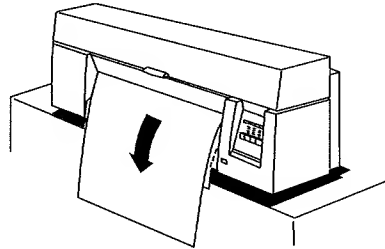
어떤 용지 종류는 즉시 빼낼 수 있습니다.

## 출력 후 용지를 제거하려면

- 1 **용지 공급** 표시등이 켜지면(깜박이지 않고) 출력이 완료된 것입니다.

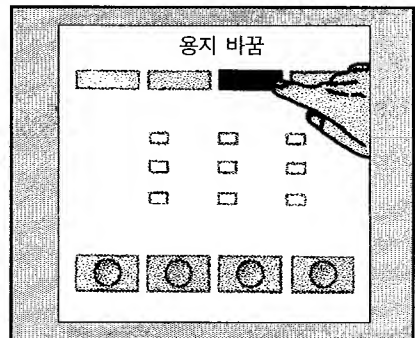


- 2 용지를 아래로 당겨 플로터에서 빼냅니다.



## 다른 환경에서 용지를 제거하려면

용지 바꿈을 누르고 용지가 빠져 나올 때까지 기다린 후 용지를 아래로 잡아 당겨 플로터에서 빼냅니다.



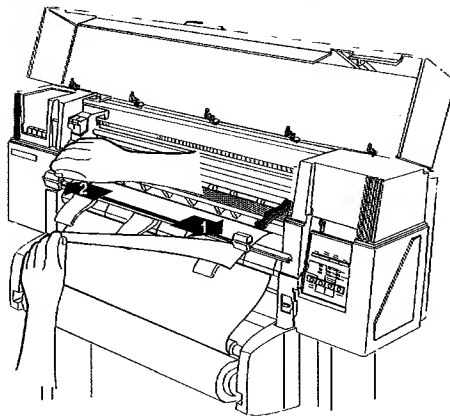
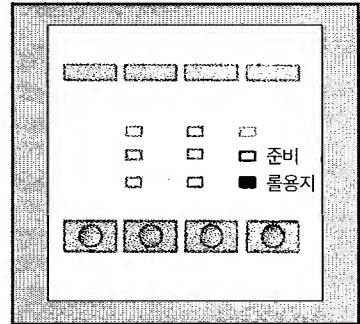


□□ □□ □□□ □□ □ □□□□ □□□□ □□□□□  
□ □□□ □□ □□□□ □□□ □□□□ □□□□ □□ □□□ □□□□□.

1

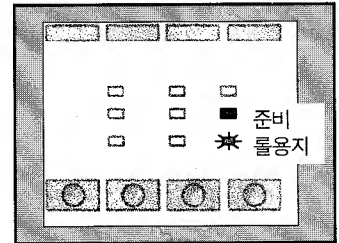
출력이 끝나면 준비 표시등의 점멸이 끝나고 꺼집니다.

절단기 가까이에 용지의 왼쪽을 절단기와 가깝게 하여 팽팽하게 잡고 절단기를 왼쪽에서 오른쪽으로 밀다  
다시 오른쪽에서 왼쪽으로 밀면 도면이 롤용지에서 잘라집니다.



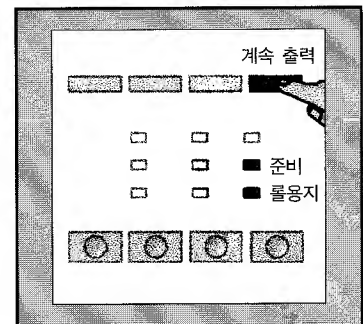
- 2 절단되었는지 확인하려면 **계속 출력**을 누릅니다.

**준비** 표시등이 켜지면 플로터에 다음 도면이 준비되었는지 확인됩니다.



□□ □□ □□□ □□ □ □□□□ □□□ □□□□ □□□□□  
□ □□□ □□□ □□□□ □□□□ □□□ □□□□□.

- 1 출력이 완료되면 **준비** 표시등은 깜박임을 멈추고 켜진 상태가 되어 플로터가 다음 도면을 그릴 준비가 되었음을 확인시켜 줍니다.

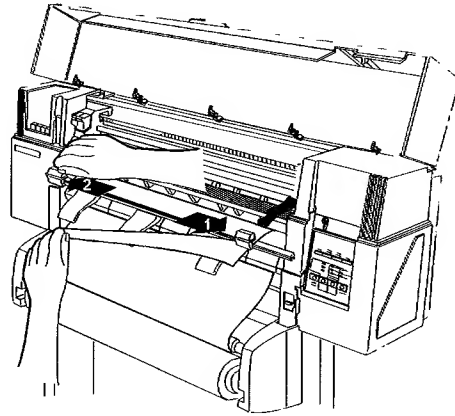
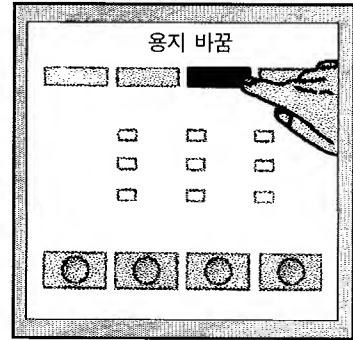


2

1. 일련의 출력이 플로터에서 완료되어 마지막 출력 후에 롤용지를 제거하려면 **용지 바꿈**을 누르고 플로터가 용지를 더 밀어낼 때까지 기다립니다.

롤용지를 절단하기 전에 (다음에 설명한대로) 다른 도면이 플로터로 보내지지 않도록 해야 합니다.

2. 절단기 가까이에서 용지의 왼쪽을 팽팽하게 잡고 절단기를 왼쪽에서 오른쪽으로 밀 다음 다시 오른쪽에서 왼쪽으로 밀면 도면이 롤용지에서 잘라집니다.



3. 다른 키를 누를 필요가 없습니다.

3-2 3-3 3-7 3-10  
 3-11 (Merge) 3-12 3-13 3-15

## 000 000 0000 00

00:0 000 0000' 0'0 0000 00 00 00000 00 00000 0000' 00  
00'0000.

0 0000 00 0000 000 000 000 0 00 000 00 00000.

- 000 00
- 00 00
- 00 0 00
- 0 00 (000 00/000000 00)
- 00 000 0000 0000
- 00 00 00 0 000

00 0000 0000 000 000 1- 210000 00 00 00 0000 00000.00  
000 00 0000 000 0 0000.0 0000 00 00 0000 000 00 0000  
0.

00 000 0000 0 000 0000 0000 00 1- 190000 0000 0000.

00 00 00000 00000 00000000 0 0000 000 0 0000.00 00 0  
000 00000 00 00 00 00 000000 00000 00000 00000.0,0  
0 0000 0000 00 000000 00000 00000 000 00 0000.0 00  
00 0 000 0000 000 0000.



## 000 00

000 00 000000 00000 00000 00000 0000 0000 0 0000 0000  
0000 00000000 0000 00000 0 000000. 00000 00000 0000 0000 00  
00 00000 0000 0000000 00 0000 0000000.

00

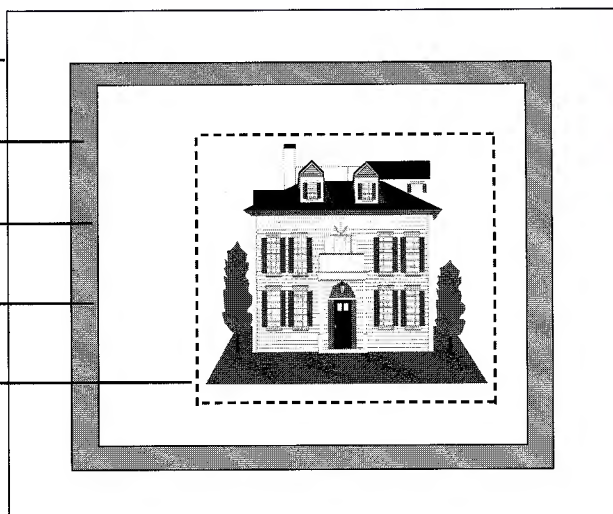
용지

페이지 크기

여백

출력 영역

잉크가 찍히는 영역



3 0000

000 00

0000 00000000 0000 0 00 0000; 0000 0000; 0000 0000; 0000 0000 0000 0000. 00 00000 00000000 ISO A3, ANSI Letter, Architectual E, Custom 00 00000. 00 00000 0000 00 000000. 0000000 000000 00000 0000 0000 00 000000 (00 000) 0000000.

0000 0000 AutoCAD 0000" 0000 0000" 00 00000000.

00

HP DesignJet 330 350C 00 0000 0000 0000, 000 0 000 0000 17 mm, 0000 5 mm 00.

00 00

0000 0000 000000 0000 0 00000. 10- 7 000000 00 00 0000 00 0000 00 00 000000.

0000 0000 00

0000 0000 00 0000 00000000 0000 000000 0000 000000000.

## 00000 000 000 0000 0 000 00000?

000 0 000 0000 .0000 00 000 000 0000 .

- 000 000 00:0 0000 0000 0000 00 000000 00000 0000  
0 000 0 00 000 000 000 000 00 00 00 000 0000 000000  
000 00000 (3- 3000 00).

000 000000 0000 00 000 0000 000 000 000 00 0000 .

- 00000000 000 0000 0000 00000 00 0000 00000 0000 0  
000 000 .

0 0000 0000 00 00 00 00 000000 000000 000000 00000  
3- 50000 00 00 0000 00 000 000000 .

3- 60000 000 000 00 000 00 000 000000 .

- 00 00 (ISO 0 ANSI 00 ) 00 0000 000 000 000 0 000 00 000 0  
000 00 00 0 000 00 000 000000 000000 .

00 00 ISO 000 00 000 000 0000 00 000 000 ISO A4 0 I50 A3  
0 0000 00 ISO 000000 0000 000000 000 .

0 0000 000 0000 00 000000 000000 000000 0000 ,000 00  
0 0000 000 00 000 0000 00 00 00 000 000 000000 .

- 00 000 000000 /0000 0000 0000 000 000 000 000000 000  
00 000 000 0000 000 .

00 00 ,ANSI- D 000 0000 0000 ANSI A 00 0000 000 000 0  
000 00000 ANSI 000000 D 0000 000 .

0 000000 0000 000 000 000000 .

3- 60000 000 000 00 000 00 000 000000 .

## □□ □□□□ □□□ □□□ □□□□□

설정 용지의 페이지 크기		설명
Inked area		출력되는 페이지 크기는 잉크가 찍히는 영역에 여백을 더한 크기입니다. '잉크가 찍히는 영역'의 정의에 대해서는 3-3 페이지를 참조하십시오.
Software		플로터가 HP-GL/2(플로터의 그래픽 언어 명령어 세트)의 페이지 크기 명령을 사용자의 소프트웨어에서 찾습니다. 명령이 있으면 플로터는 그 페이지 크기에 여백을 더한 값을 사용합니다. 명령이 없으면 출력되는 페이지 크기는 잉크가 찍히는 영역에 여백을 더한 크기입니다.
ISO	Best	<b>"Best" 선택사항</b> 플로터는 잉크가 찍히는 도면이 들어가는 가장 작은 페이지 크기를 선택합니다(ISO 시리즈부터, A4, A3 등). 예를 들어 도면의 잉크가 찍히는 도면이 A3과 A4 크기 사이라면, 플로터는 페이지 크기로 A3을 선택합니다.
	A0/A1/A2/A3/A4	
ANSI	Best	<b>개별 선택사항</b> ISO                   A0/A1/A2/A3/A4 ANSI               E/D/C/B/A JIS                 B1/B2/B3/B4 ARCH             E1/E/D/C/B/A Oversize         A1/A2 출력되는 페이지 크기는 사용자가 지정하는 정확한 크기입니다. 지정할 수 있는 가장 큰 개별 페이지 크기는 플로터가 E 크기인지, 아니면 D 크기 모델인지에 따라 다릅니다.
	E/D/C/B/A	
JIS	Best	
	B1/B2/B3/B4	
ARCH	Best	
	E1/E2/E3/E4	
Oversize	("Best" 선택사항 없음)	
	Over A1/A2	







## 00 0000

00 0000 0000 0000 0000 0000?

0 0 0000.0000 0000 0000 0000 0000 0000 0000 0000 0000.

- 0000 0000 0000 0000

0000 CAD 000000 0000 0 000000 0000 0000 0000 0 00 0000  
00 0000 0 00000.0000 0 000000 0000 00000000 0000 0 0000 0000  
0 000 00000 0000 00000 00000 00 0000000 0000 0 000000.

## 00000 00 0000 00000 0000 000000

00 0000 0000 0000 00 00 0000000 0000 0000 00 00 0000 0000  
0000 0000 0 00000.0000 0 00000000 0000 00000.

- Auto rotate(000000 00): 0 0000 00000 00000 0000 000000 0000 0 0  
0 0000 00 00000 0000 90°000000.
- Rotate off: 0 0000 00000 00000 000000000 0000 00 00 0000 0000 0000  
00.0000 00000000.
- Rotate 90°: 0 0000 00000 00000 00 0000 00000000 00 0000000 00 0  
00 00000 90°00000000.

회전이 꺼진 상태



90° 회전한 상태

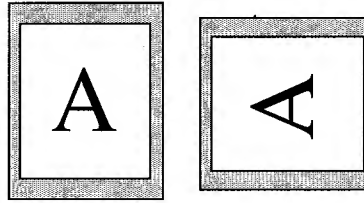


## □□□ □□□ □□□□□ ?

**물용지**의 경우, 도면과 페이지 방향이 모두 회전됩니다.

회전이 꺼진 상태

90° 회전된 상태

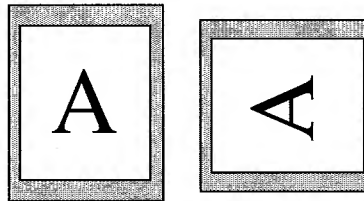


방향에 관계없이 항상 양 옆부분에 좁은 여백이 들어갑니다.

**날장용지**의 경우, 도면은 회전되나 소프트웨어에서 지정한 페이지 방향은 그대로 유지됩니다. (항상 소프트웨어에서 지정한 것과 같은 방향으로 날장용지를 공급해야 합니다.)

회전이 꺼진 상태

90° 회전된 상태



## 00 00 0 00 00

0000 000000 000 000 00 0000 0000 000000, 000 00  
000 00 000 00 000 000 00 0000. 00 00, D/A1 00 0000 000  
0 D/A1 00 000 90 0000 000 0000. Auto Rotate 00 000 00 000 0  
000 0000 000 0 000 0000 000000.

## 0000000 00 00 00

0000 0000000 000 00 000 00 0000 0000.

- 0000 00 000 0000 0000 00 000000 (CorelDRAW!) 00 00 00  
0 00 000 000. 00 00, 0000000 180 000 0000 00 0000  
Rotate 90° 0000 000 00 0000 270 00 000.
- 00 0000 0000 00 000000 (AutoCAD) 00 00 000 0 000 000.  
00 00, 0000000 90 000 0000 00 0000 Rotate 90° 0000 00  
0 00 0000.

000 000000 Auto rotate 00 000 000000.

Auto rotate 00 0000 00 0 000 000 0000000 000 0000 00 0  
00 000000 (1- 19 0000 00). 000 0000 0000 00 00 00 0000.





## 00 000 0000

0000000 000 0000 00 000000 0000 0000 00 0000 0000 0 00  
00.

000 0 00 000000 0000 00000.

• Mirror off: 0 000000 00000 0000 00000 00000000 0000 000  
000000.0000 00000000.

• Mirror on: 0 000000 00000 000000000 0000 0000 0000 00 0000 00 0  
0000 0000000.

반사가 꺼진 상태



반사가 켜진 상태







350C

## 00 00 00 00 00 (Merge00)

00 0000 00 00 0000 0000 00 0000 0000 0 0000.

0 000 AutoCAD 0 00 00 000000 00000000 0000 0 0000.

### Merge off

겹친 부분에서 나중 선이  
앞의 선을 감춥니다.



### Merge on

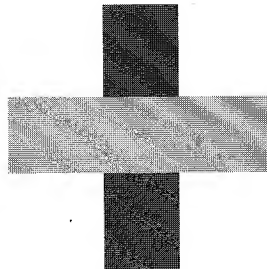
겹친 선과 영역 채움이  
병합됩니다.



330

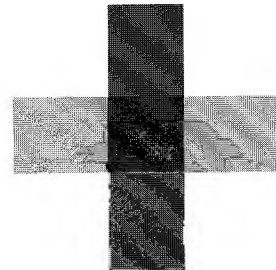
### Merge off

겹친 부분에서 나중 선이 앞의  
선을 감춥니다.



### Merge on

겹친 선과 영역 채움이  
병합됩니다.



이 기능은 AutoCAD와 같은 일부 응용 프로그램의 소프트웨어에서 설정할 수 있습니다.



## 00000 00 0 00 0000

00000000 00000 0000 000 000 00000000 0000000 00 00000 0 0  
 0 1~8 000 00000 0000 0 00000 .

00 000 000 0000 000 0000000 000000 00000 00 0000 0 000000 0 0000  
 0000 00000 00 000 00 00000 . 00 0000000 0 000000 0000000 0000 0  
 00000 .

000000 000000 00000 0 00 000000 00 0000 Pen Settings 00000 Use  
 settings from table below 000000 . 0000000 00000 1~8 0000 00 00 00  
 (width) 00 0/000000 (Color/Grayscale) 0000 0 00000 .

항목	사용할 수 있는 선택사항
펜	1~8
굵기(mm)	0.13, 0.18, 0.25, 0.35, 0.50, 0.70, 1.00 0.13mm는 1 픽셀 선 굵기이며, 어떤 색상은 도트 패턴으로 출력합니다.
그레이스케일(%)	100, 80, 60, 40, 20, 10, 5
색상	검정색, 빨강색, 녹색, 노랑색, 파란색, 진홍색, 하늘색

350C

330

HP DesignJet 330에서는 펜의 굵기(Width)와 그레이스케일(Grayscale)만 사용할  
 수 있습니다.

0 00000 0000 0 Use settings from software 00 0000 0 0000 , 0000 0000 0 0  
 00 000000 000000 .

0 : 00000000 00 00 0000 000000 000000 00 0000 00 0000000 00 0  
 0 Use settings from table below 00000 8 00 00 Black/100% Grayscale 00000 0  
 00 . 000000 0000 000000 0000 00 0000000 00 0000 Pen Settings 00  
 000000 00000000 0000 0000000 0000 .



## 00 0000 00 00000

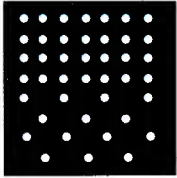
- 00 0000 0000 00000000 000000.0000 0000 000000 000000 0000 0000 (100% 0000 0 0000 00000 CAD 00000000 00 0000 0 0000).00 00 (3- 12 0000 000) 00 000 0000 000000 000000 0000.
- 00 000000 300~600 dpi 0000 00000 0000 0 00000 (3- 15 0000 000) 0 000000 00 00 00000 00000 000000.

## 350C

HP DesignJet 350C에서 광택 용지의 해상도는 항상 300 dpi입니다. 광택 용지 종류를 선택하면 모든 출력이 하늘색, 노랑색, 진홍색 카트리지를 사용하여 수행되고, 검정색 카트리는 사용하지 않습니다.

## 330

HP DesignJet 330에서는 광택 용지가 지원되지 않습니다.



## 0000 00 00 0000

0000 00 0000 0000 0000 00 0000 0000 0 0000 .

출력 품질	속도	사용 잉크량	해상도	
			흑백	칼라
고속	빠름	적음	300 x 300 dpi	300 x 300 dpi
일반	보통	많음	600 x 600 dpi <sup>1</sup>	
고품질	일반			

<sup>1</sup> 해상도가 항상 300 dpi로 고정되어 있는 광택 용지는 제외

HP DesignJet 330에서 광택 용지는 지원하지 않습니다.



350C

330

00 00000 000 0000000 00 00 00000 0000 00 00000 . 000 , 0000  
00 00000 00 0000 000000 . 0000 00 00 00 00 00000 000000 0000  
00 00 0000 0 0000 000000 00 000000 .

00000 00000 0000 00 0000 00 00 0000 00 0000 , 0000 0000 00 00 00  
0 00 (2- 30000 00) 0 00000 000000 . 00000 00 0000 00 0000 0000 2-  
500000 00 00 00000 .

00 00 00 000000 00 00000 00 0000 2- 600000 00 00000 .

00000 0000

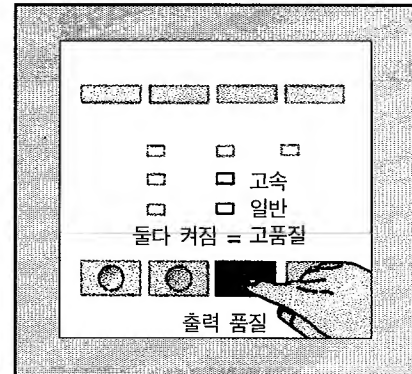
0000 00000 , 00 00 0000 00 0000 0000 00 0000 . 0000 00000 00 0000  
00000 , 0000 0000 00000 0000 00 0000 . 00000 00000 00 0000 00 00 00  
0 0000 0000 00 0000 , 00 0000 0 000000 .



## 00 0000 00 000 0000

전면 패널의 **출력 품질**키를 사용하  
여 세 가지 출력 품질 설정값  
사이에서 교대로 전환합니다.

각 출력 품질 수준에 대한 자세한  
내용은 앞 페이지를 참조하십시오.



0000 00 0000 00 000 0000 000 000.  
0000 00 00 0000 0000 00 000 0000.

□□ □□□□ 4-2  
 □□ □□□□ 4-2  
 □□□ □□□ □□□□ 4-3

---

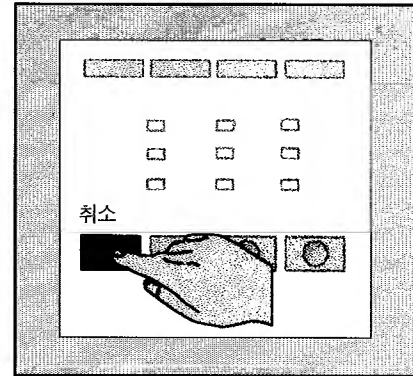
□□ □□



## □□ □□□□

현재의 도면을 받거나 인쇄하는 도중에 이를 취소하려면 **취소**를 누릅니다.

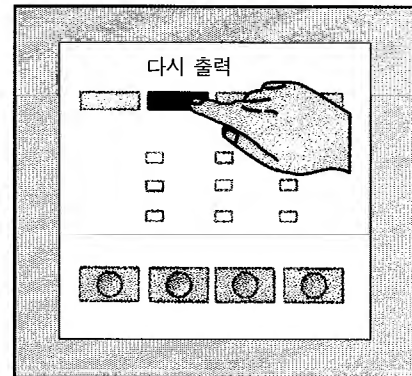
취소된 도면은 다음 도면을 보낼 때까지 메모리에 보관되므로 **다시 출력**을 사용하여 도면을 다시 인쇄하여야 합니다. 이러한 목적에서, 내부 도면(5장 참조)은 또 하나의 도면으로 간주됩니다.



## □□ □□□□

마지막 도면의 또다른 사본을 인쇄하려면 **다시 출력**을 누릅니다.

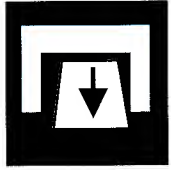
전면 패널에서 설정값을 변경해도 원본과 같은 **용지 종류와 출력 품질**의 설정값으로 출력됩니다.



□□□ □□ □□□□ □□ □□□ □□□□ □□□□.

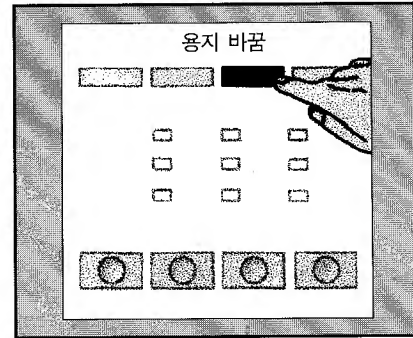
- □□ □□□ □□ □□□□ □□□ □□ (□□ □□. □□ □□□ □□ □□ □□ □□), □□
- □□□ □□ □□ □ □□□□ □□□ □□ □ □□





## 000 000 0000

용지 공급키를 누르면 용지가 용지  
배출 슬롯 밖으로 내보내집니다.



000 00 00 000 000 00000.

· 0000 00 00 000 00 00 000 00 000 000 000 000 00 000 0  
000 000 0 (2- 31000 00),00

· 00 000 0000 000 000 00 0 (9- 5000 00)

00000 000 00000 00 00 00 000 000 000 0000 (2- 28000 0  
0).

0000 000 00 0000 00 000 000 0000.000 000 000 0 0000  
(00 00 000 0000 000 00 00 .9- 9000 00).

□□ □□

□□ □□□□





□□ □ □□ □□ 5- 2  
□□□ □□□□ □□ □□□ □□ 5- 3  
□□ □□□□ □□ □□□ □□ 5- 7

\_\_\_\_\_

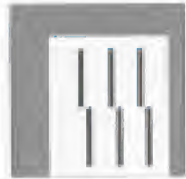
□□ □□ □□ □□

## 00 0 00 00

플로터에는 여러 가지 사설 정의 도면이 제공됩니다. 전면 패널에 있는 키나 키의 조합을 누르면 이러한 것들을 출력할 수 있습니다.

도면	용도	해당키	참조 페이지
Setup Sheet (설정 용지)	플로터 구성	설정 	1-19 페이지와 3장
Demonstration Plot (데모용 도면)	플로터 시험	설정 + 계속 출력  동시에	1-26
Black Cartridge Alignment Sheet (검정색 카트리지 정렬 용지)	두개의 수평방향 카트리지 움직일 사이의 정렬 상태 시험	설정 + 다시 출력  동시에	5-3
Color Cartridge Test Sheet (컬러 카트리지 시험 용지)	모든 카트리지의 성능 및 정렬 상태 시험	용지 공급 + 계속 출력  동시에	5-7
Service Configuration Plot (서비스 구성 도면)	*	취소 + 용지 종류  동시에	*
Print Quality Plot (출력 품질 도면)	*	출력 용종지/ 품질 + 낱장용지  동시에	*

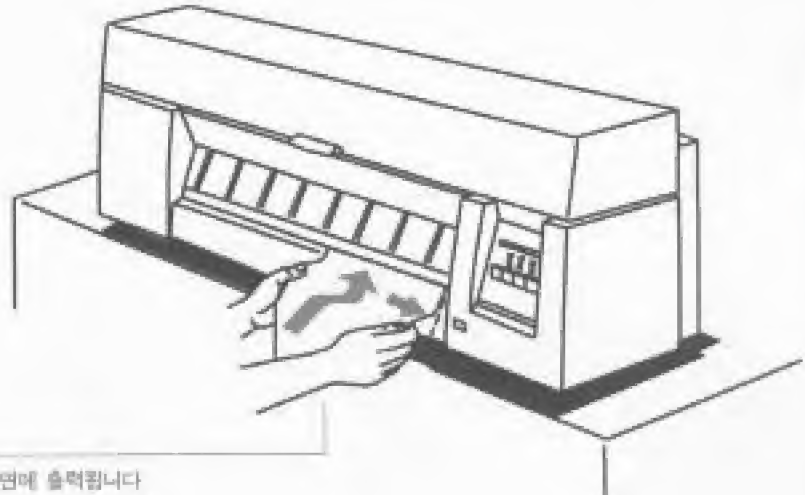
\* 이러한 도면은 기본적으로 지각이 있는 서비스 기술자가 플로터의 문제를 해결할 때 사용하는 것입니다. 출력  
을 하여 그 내용을 정확히 분석할 수도 있습니다.



## 000 0000 00 000 00

검정색 카트리지를 정렬 용지를 유용하게 사용하는 몇몇 경우는 제 9 장 '문제 해결'에 설명되어 있습니다. 이것은 두 번의 수평방향 카트리지 이동(오른쪽 이동과 왼쪽 이동) 사이의 정렬상태를 시험하여 잘못된 정렬을 수정하도록 합니다.

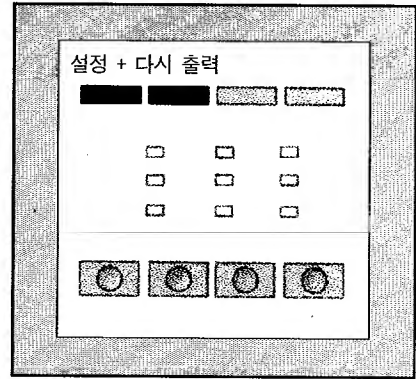
- 1 A 크기 또는 A4 크기의 일반 용지 한 장을 세로 방향으로 공급합니다. 전면 패널의 용지 종류를 **일반**으로 선택하였는지 확인합니다(2-3 페이지 참조). 이 도면에 대해 플로터는 출력 품질 수준을 자동으로 설정합니다.



뒷면에 출력됩니다

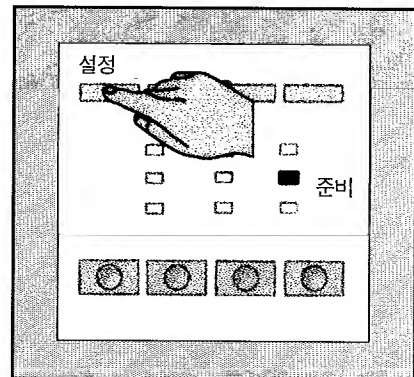
날짐용지를 공급하는 방법에 대해서는 플로터의 용지 삽입 슬롯 오른쪽에 있는 그림을 참조하거나 2-9 페이지의 첫 번째 부분을 참조하십시오. 들음지에는 검정색 카트리지를 정렬 용지를 출력할 수 없습니다. 들음지 공급 선택사항이 설치된 경우의 낱장용지 공급에 관해서는 2-25 페이지를 참조하십시오.

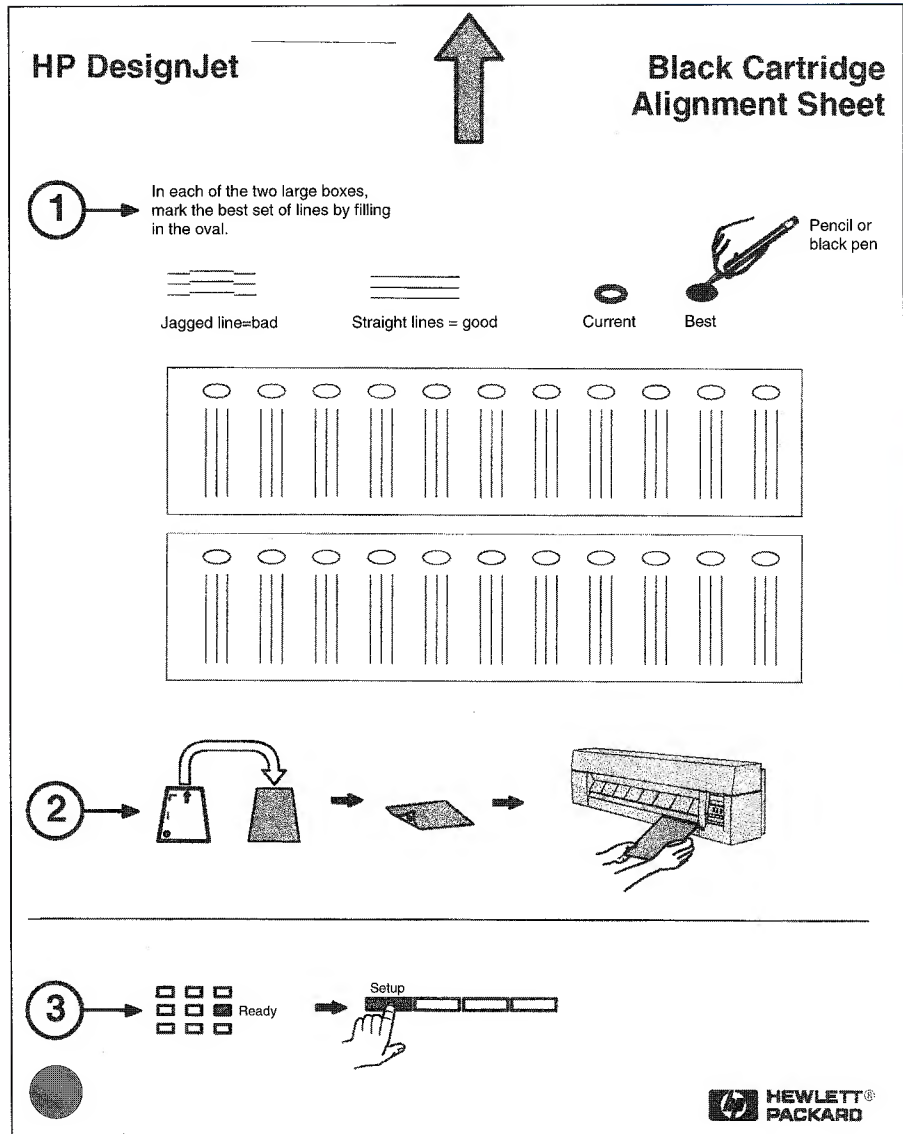
- 2      낱장용지를 제대로 공급하였으면  
 (준비 표시등이 켜짐) **설정**키와  
**다시 출력**키를 동시에 누릅니다.  
 검정색 카트리지 정렬 용지가 출력  
 됩니다. 이 용지의 예는 5-5 페이지  
 에 있습니다.



- 3      00 00 0000 000 (0000 00) 000 000 0000. 00000 000 000  
 000.  
 4      000 00 000 00000. 0 00 000 00 000 00 000 000 000 000  
 0 0000.  
 5      00 000 00 000 00000 0 00 0 00 0000. 000 00 0000 00 00  
 0 000 00 0000 000 000 00 00 00000.

- 6      **준비** 표시등이 켜지면 **설정**을  
 누릅니다.  
 플로터는 표시를 읽고 자동으로  
 자체 정렬됩니다.



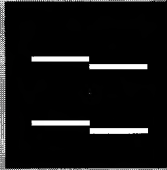


- 7 용지 공급 표시등이 다시 켜지면 용지를 빼내고 사용자가 선택한 내용이 플로터에서 체크 표시되었는지 확인합니다.

000 0000 00 0000 00 0 00 00000 0000 .  
 . 000 0000 00 000 00 000 00 0000 000 .  
 . 000 0000 00 000 00 00000 0000 .  
 . 000 0000 00 000 0000 00 0000 0000 000 00 000 0000  
 0 00000 00 000 000 .



## 350C



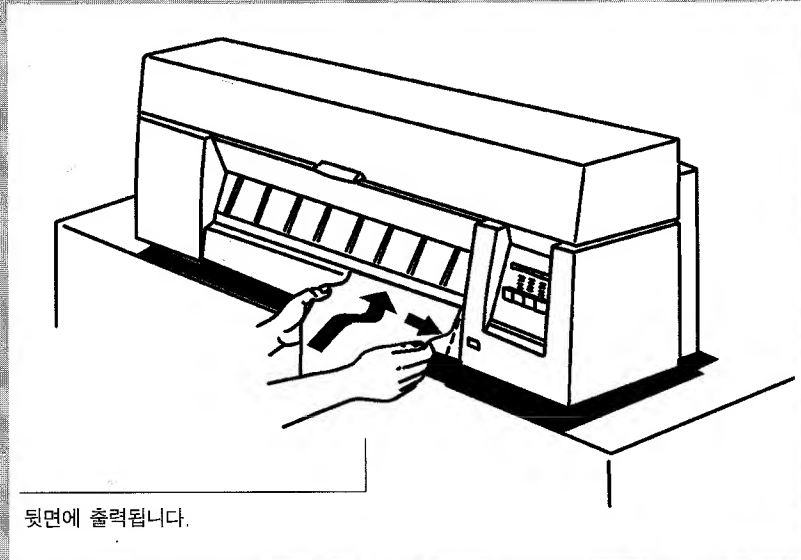
### 칼라 카트리지 시험 용지의 사용

칼라 카트리지 시험 용지를 유용하게 사용하는 몇몇 경우는 제 9 장 '문제 해결'에 설명되어 있습니다. 이것으로 다음 두 가지 목적을 이룰 수 있습니다.

- 제대로 작동되지 않는 카트릿지가 있다면 그것이 어느 것인지 알 수 있습니다.
- 네 개의 카트릿지가 서로 정렬되어 있는 상태를 점검할 수 있고, 필요하다면 조정할 수 있습니다.

1

A 크기 또는 A4 크기의 일반 용지 한 장을 세로 방향으로 공급합니다. 전면 패널에서 용지 종류를 **일반**으로 선택하였는지 확인합니다 (2-3 페이지 참조). 이 도면에 대해 플로터는 출력 품질 수준을 자동으로 설정합니다.



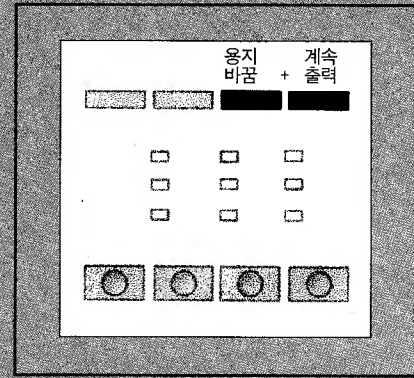
뒷면에 출력됩니다.

날장용지를 공급하는 방법에 대해서는 플로터의 용지 삽입 슬롯의 오른쪽에 있는 그림을 참조하거나 2-9 페이지의 첫 번째 항목을 참조하십시오. 롤용지에는 검정색 카트리지 정렬 용지를 출력할 수 없습니다. 롤 공급 장치 선택사항이 설치된 경우의 날장용지 공급에 관해서는 2-25 페이지를 참조하십시오.



- 2    날장용지를 제대로 공급하였으면(준비 표시등이 켜짐)  
용지 공급기와 계속 출력키를  
동시에 누릅니다.

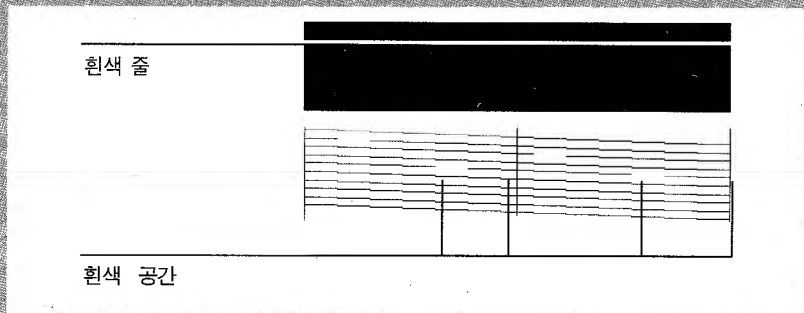
칼라 카트리지 시험 용지가  
출력됩니다. 이 용지의 예는  
5-9 페이지에 있습니다.




- 3    용지 공급 표시등이 켜지면(깜박이지 않음) 출력이 완료된 것입니다. 플로터에서  
용지를 빼내면 됩니다.

이 용지는 두 부분으로 나누어지는데, 이것은 다음과 같이 전혀 다른 두 작업에 관한  
것입니다.


- 제목이 **To check the nozzles**인 부분은 카트리지가 제대로 출력하지 않은 것이  
있는지 알려줍니다. 이것은 노즐을 청소할 때 사용됩니다(프라이밍). 7-7 페이지  
를 참조하십시오. 카트리가 제대로 출력하지 않는 경우 발생하는 패턴의 예는  
아래와 같습니다.





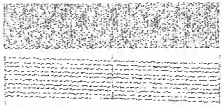
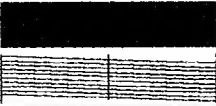
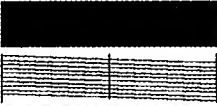
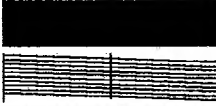


# HP DesignJet



## Color Cartridge Test Sheet

Examine the patterns below.  
If any color has gaps streaks, then that cartridge is either out of ink or needs priming(see User's Guide).







● In each of the six boxes below, look for the best pair of lines.

● If the current setting is not the best pair, change if by filling in the oval above the best pair.

Jagged lines=bad

Straight lines=good



Pencil or black pen

○ Current

● Best

○	○	●	○	○

○	○	●	○	○

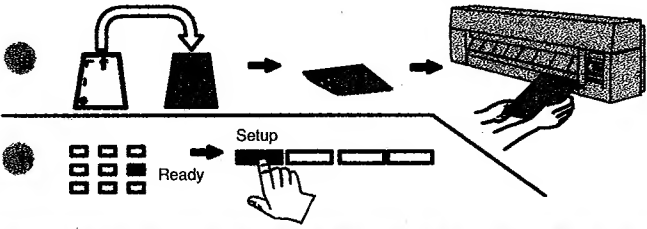
○	○	●	○	○

○	○	●	○	○

○	○	●	○	○

○	○	●	○	○

● If you changed any setting, reload the sheet as shown here.





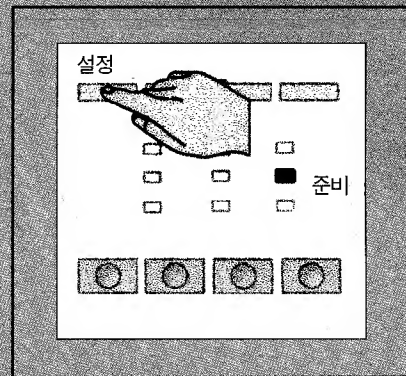
- 제목이 **To check the cartridge alignment**인 부분으로는 출력 품질 문제에 관해 카트리지들 사이의 정렬상태를 점검하고 필요한 경우 조정할 수 있습니다. 9-12 페이지를 참조하십시오.

출력할 때마다 칼라 카트리지 시험 용지의 두 부분을 모두 사용할 필요는 없습니다.

- 4 용지에 있는 지시를 따르십시오. 용지의 설정값을 변경하면(현재 선택한 타원이 아닌 다른 타원에 표시) 플로터가 자체적으로 재조정되므로 5 단계에서 7 단계까지 설명한대로 용지를 다시 공급하여야 합니다. 그렇지 않으면 나머지 단계들을 건너 뛸 수 있습니다.
- 5 해당 타원에 표시를 하고 지시대로 용지를 뒤집은 다음 다시 공급합니다.

- 6 **준비** 표시등이 켜지면 **설정**을 누릅니다.

플로터는 표시를 읽고 자동으로 자체 정렬됩니다.



- 7 **용지 공급** 표시등이 다시 켜지면 용지를 빼내어 사용자가 선택한 내용이 플로터에서 체크 표시되었는지 확인합니다.

칼라 카트리지 시험 절차에는 다음 세 가지 중요사항이 있습니다.

- 칼라 카트리지 시험 용지는 항상 출력한 즉시 사용해야 합니다.
- 칼라 카트리지 시험 용지는 절대 재사용하면 안됩니다.
- 칼라 카트리지 시험 용지를 출력하기 전에 플로터의 메모리에 있었던 모든 도면은 유실되므로 출력하려면 다시 보내야 합니다.